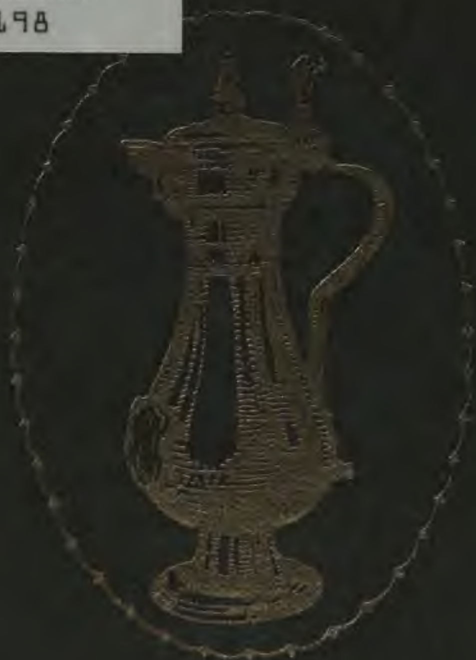
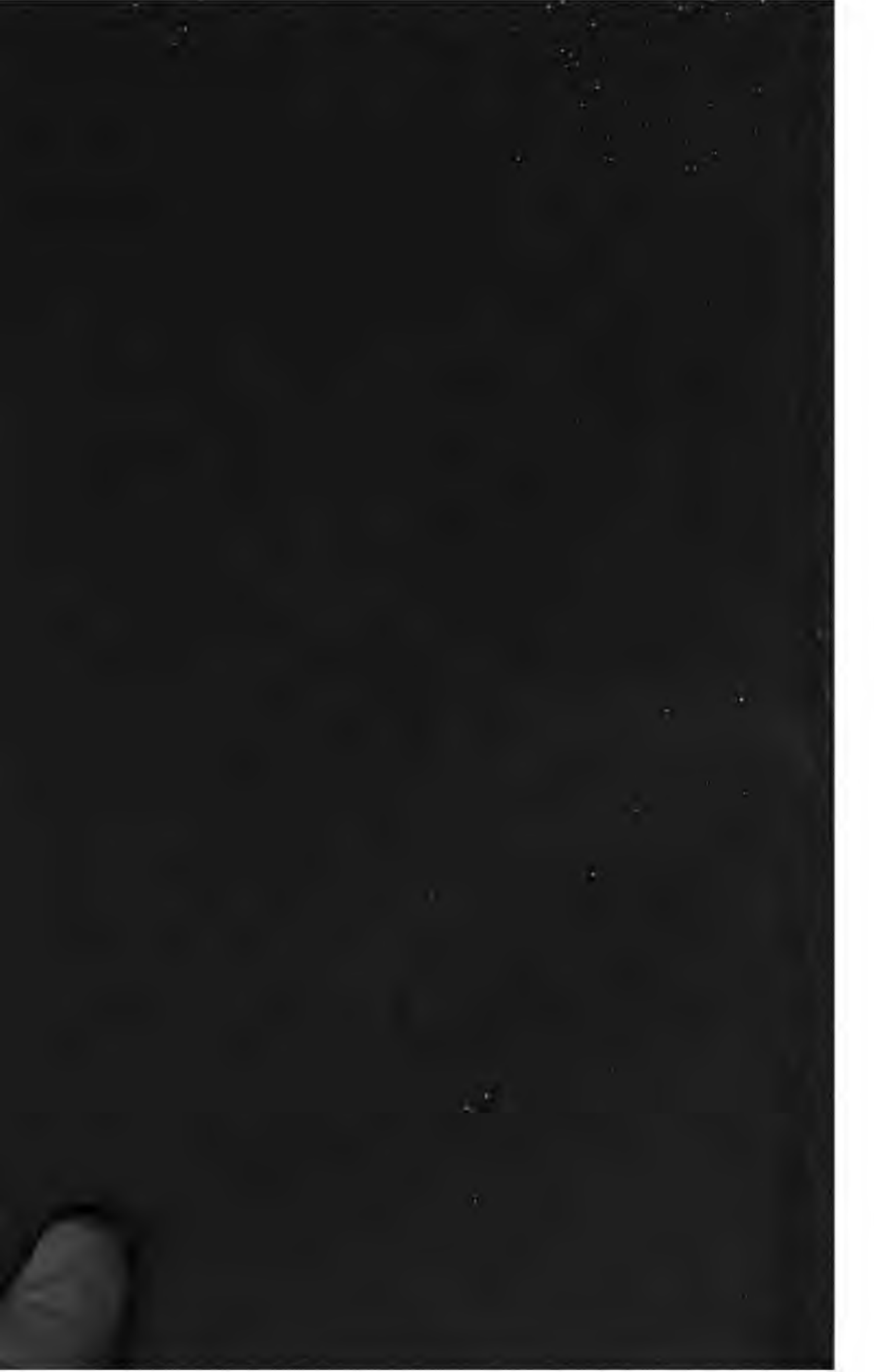




K. Berling
Altes Zinn







ALTES ZINN

von

KARL BERLING

(Fortsetzung nächste Seite)

(Fortsetzung nächste Seite)

Bibliothek für Kunst- und Antiquitätensammler
Band 16

Altes Zinn

EIN HANDBUCH FÜR SAMMLER UND LIEBHABER

von

KARL BERLING

Mit 142 Abbildungen



BERLIN W 62
Richard Carl Schmidt & Co.
1919

Roßberg'sche Buchdruckerei, Leipzig

Vorwort.

Die Übernahme und Ordnung der Zinnsammlung Demianis durch das Dresdner Kunstgewerbemuseum legte mir als dessen Leiter die Verpflichtung auf, meine längere Zeit ausgesetzten Zinnstudien erneut wieder aufzunehmen, ein Umstand, der zunächst die „Stadtmarken sächsischer Zinngießer“ entstehen ließ. Hierzu kam noch ein zweiter Grund, der mich der Aufforderung des Verlegers zur Abfassung dieses Buches folgen ließ.

Demiani hatte seinem grundlegenden Werke über Briot und Enderlein einen zweiten Band folgen lassen wollen, der unter dem bescheidenen Titel eines Führers durch seine eigene Sammlung alles über die Zinngießerkunst Wissenswerte zusammenfassen sollte.

Die Vorstudien hierzu waren von ihm bereits mit großem Eifer und nicht unbedeutendem Kostenaufwand betrieben worden. So hatte er ein reiches Abbildungsmaterial zusammengebracht, viele Abschriften aus Fachwerken über Zinn, aus Archiven und Innungen anfertigen lassen, zahlreiche Erkundigungen bei Zinnsammlern eingezogen, auch mit der Abfassung einzelner Kapitel, wie das über „Die Zinngießerordnung, ihre Verfassung und Wirksamkeit“, „Lehrling, Gesell, Meister und Meisterstücke“ und „Zinnbeschau, Zinnprobe, Zinnmischung und Zinnstempel“ bereits begonnen. Da setzte der 1911 erfolgte Tod seinem um die Zinnwissenschaft höchst verdienstvollen Streben ein Ziel. Den literarischen Nachlaß vererbte er mit seiner Sammlung dem genannten Museum.

Um dieses Werk als ein selbständiges herauszugeben, war es noch zu sehr in den Anfängen, vielleicht auch zu breit angelegt. Demianis Vorarbeiten aber mit bei der Abfassung des Textes und bei der Auswahl der Abbildungen zu vorliegendem Buche zu verwenden, wie es von mir geschehen ist, schien mir völlig im Sinne des Erblassers zu liegen.

Auch das dem Leipziger Kunstgewerbemuseum vererbte, zur Sammlung Zöllner gehörige Abbildungsmaterial wurde mir zur Verfügung gestellt.

Der Umstand, daß das vorliegende Buch während des Krieges entstanden ist, hat naturgemäß manche Einschränkungen zur Folge haben müssen. Das feindliche, ja auch das neutrale Ausland hatte so gut wie ganz auszuscheiden, waren doch Besichtigungen, ja selbst Auskünfte im eigenen Lande durch die Verkehrsverhältnisse schon erschwert genug. Ich habe mich deshalb in der Hauptsache auf das in Deutschland gefertigte Zinn beschränken müssen.

In den Zeitumständen liegt es ebenfalls begründet, daß das Abbildungsmaterial so verschiedenartig besonders im Maßstab ist. Denn wenn auch die Unterlagen für die meisten der zahlreichen Abbildungen besonders angefertigt werden konnten, so mußten doch viele genommen werden, wo und wie sie sich einem boten. Da ich aber in den allermeisten Fällen eine Maßangabe hinzufügte, wird man sich auch so von den Größenverhältnissen die richtige Vorstellung machen können.

Zu besonderem Danke bin ich betreffs Anfertigung und Überlassung von Abbildungsmaterial verpflichtet den Leitern folgender Museen:

Kunstgewerbemuseum zu Düsseldorf und Leipzig, Kestner-Museum zu Hannover, Museum für Kunst- und Kulturgeschichte zu Lübeck, Germanisches Museum zu Nürnberg, Landesgewerbemuseum zu Stuttgart und Museum zu Wertheim;

sowie folgenden Sammlern:

Fritz Bertram, Chemnitz, W. Clemens, München, Dr. Figdor, Wien, Dr. Focke, Bremen, Baurat Manz, Stuttgart, Dr. Otto, Plauen, Dr. Pawels, Aachen, Baurat Wallraff, Nürnberg, und Prof. Weinitz, Berlin.

Dresden, Mai 1919. Dr. Berling.

Inhaltsverzeichnis.

Seite

Vorwort 3
I. Eigenschaften und Gewinnung des Zinns 7
II. Verarbeitung und Verzierung des Zinns 16
III. Geschichtliche Entwicklung der Zinnarbeiten 34
1. Altertum 34
2. Mittelalter 39
3. Renaissance 70
4. Barock 116
5. Rokoko 140
6. Klassizismus 145
IV. Meisterstücke und Markenwesen 152
1. Meisterstücke 152
2. Markenwesen 159
V. Die Hauptstätten des Zinngießerhandwerks 180
1. Süddeutsche Gruppe 180
2. Westdeutsche Gruppe 185
3. Norddeutsche oder Hansagruppe 188
4. Sächsische Gruppe 193
5. Schlesische Gruppe 196
6. Böhmische Gruppe 197
7. Mährische Gruppe 200
8. Tiroler Gruppe 202
9. Schweizer Gruppe 203
VI. Zinnbehandlung, Zinnpest, Zinnfälschungen 208
1. Zinnbehandlung 208
2. Zinnpest 210
3. Zinnfälschungen 211
VII. Zinnliteratur 217
Register 220

I. Eigenschaften und Gewinnung des Zinns.[1])

Das zu den unedlen Metallen zu rechnende Zinn besitzt eine Reihe von Vorzügen, die seine große Beliebtheit in früheren Zeiten wie seine Unentbehrlichkeit in der heutigen Industrie erklärlich erscheinen lassen.

Das reine Zinn[2]) hat eine schöne weiße Farbe, die ähnlich wie die des Silbers glänzt. Sobald indessen geringe Zusätze von Blei oder Antimon beigemengt sind, zeigt sie eine deutlich erkennbare Trübung. Während Silber an der Luft recht bald schwärzlich wird, so behält Zinn, wenn es mit der Zeit auch unansehnlicher, matter und dunkler wird, immerhin seine charakteristische graue Farbe längere Zeit bei. Denn es besitzt eine große Widerstandsfähigkeit gegen Luft, Feuchtigkeit, ja gegen gewisse Säuren. Es ist nicht gesundheitsschädlich wie Blei und Kupfer, ein Grund, der seine Bevorzugung für Speise- und Trinkgeschirr in früheren Zeiten erklärt. Wollte man hierzu andere Metalle, wie Kupfer und Eisen, verwenden, bei denen Grünspan oder Rost zu fürchten waren, so „verzinnte" man sie, d. h. man überzog sie mit einer dünnen Zinnschicht.

Bei den Fayencen wandte man, um ihren porösen Scherben die Durchlässigkeit zu nehmen und ihre Unansehnlichkeit zu verdecken, die opake Zinnglasur an.

Zinn ist sehr weich und läßt sich deshalb mühelos biegen, schnei-

---

[1]) Für freundliche Beratung bei diesem Abschnitt möchte ich Herrn Oberbergrat Borchers in Freiberg auch an dieser Stelle danken. Näheres hierüber siehe E. Reyer, Zinn, 1881.

[2]) Das im Handel vorkommende Zinn ist selten ganz rein, sondern enthält noch Beimengungen von Eisen, Kupfer, Wolfram, Arsen u. a.

den, überhaupt leicht bearbeiten und schmilzt bei 230° C; wenn es größeren Bleizusatz hat, schon bei einer noch niedrigeren Hitze. Vermöge seiner großen Dehnbarkeit läßt es sich durch Hämmern und Walzen zu ganz dünnen „Folien" ausziehen, wie sie als „Stanniol" zum Einpacken und in Verbindung mit Quecksilber als „Zinnamalgam" zum Belegen der Spiegel verwandt werden.

In Verbindung mit anderen Metallen, besonders mit Kupfer und Blei, liefert Zinn Legierungen, die sich als ebenso wertvoll und für Verschiedenes brauchbarer als sie selbst erweisen. So sei hier als Zinn-Kupferlegierung erwähnt die Bronze, wie sie zu Geräten, Glocken, Geschützrohren und Denkmälern reiche Verwendung gefunden hat, als Zinn-Bleilegierungen solche, die zum Schnellot, zu „Zinnbrillanten", Klischees, Zinnsoldaten und Orgelpfeifen genommen werden. Aus Zinn und Antimon bestehen vorzugsweise die in unserer Zeit vielfach gebrauchten Mischmetalle, die man Britannia, Metallargentin u. ä. nennt.

Gegen diese vielen Vorzüge des Zinns treten die Nachteile, die man vor allem in seiner Weichheit zu suchen hat, bedeutend zurück. Wo es sich um starke Handhabung beim Gebrauch handelt, wo eine größere Widerstandskraft gegen Druck verlangt werden muß, ist Zinn nicht besonders geeignet. Da tut man gut, sich härterer Metalle wie Kupfer oder Bronze oder noch besser Eisen zu bedienen. Zinngeräte werden leicht schief, eingebeult, unansehnlich in der Form, ihrer angelöteten Teile entkleidet. Dieser Umstand mit einem gleich zu besprechenden zweiten zusammen hat zur Folge gehabt, daß sich nur verschwindend wenige von den früher in Deutschland allgemein gebrauchten, jedenfalls in unendlicher Zahl vorhandenen Zinnarbeiten bis auf unsere Tage haben erhalten können. Sie wurden, sobald sie aus der Form gerieten, gar zu sehr durch Messerschnitte zerkratzt oder beim Warmhalten im Ofen beschädigt waren, an den Zinngießer zurückgegeben, der sie einzuschmelzen und dem Besitzer neue Zinngeräte zu liefern hatte.

Der zweite, von mir bereits angedeutete Grund zur Vernichtung unendlich vieler Zinnarbeiten ist in den Kriegen zu suchen. Kleinere, handlichere Stücke mögen von den Feinden zum unmittelbaren

Gebrauche verschleppt, die meisten aber eingeschmolzen sein, da sich ihr Rohstoff in der vielseitigsten Weise gerade für das Kriegerhandwerk verwenden ließ. Und wenn es auch in Deutschland während des vierjährigen Weltkrieges zu einer wirklichen Enteignung von Zinnarbeiten nicht gekommen ist, so wurde doch bei der schon frühzeitig einsetzenden freiwilligen Abgabe derselben viel vernichtet. Manches durch seine Markierung für die Lokalgeschichte wichtige Stück mag dabei verloren gegangen sein. Daß dies auch für die Kunst der Zinngießer wirklich bedeutungsvolle Stücke betroffen habe, glaube ich kaum, denn dazu war die Denkmalpflege in den einzelnen deutschen Ländern zu sehr auf dem Posten.[1])

Zu den erwähnten vielen guten Eigenschaften des Zinns tritt endlich noch seine verhältnismäßig leichte Gewinnung und Reindarstellung hinzu. Gediegen kommt es freilich nur ganz selten in der Natur vor. In größeren Mengen findet man es vorzugsweise im Zinnstein (Kassiterit), weniger häufig im Zinnkies (Stannin).[2])

Der 76 bis 79 v. H. Zinn enthaltende Zinnstein = Zinnoxyd wird namentlich in zwei Erscheinungsformen angetroffen. Entweder ist er auf seiner ursprünglichen (primären) Lagerstätte im festen Gestein auf Gängen oder Stöcken eingewachsen, dann wird er Bergzinn genannt. Oder er tritt als Seifenzinn auf.

Seifen sind sekundäre Lagerstätten, die ihre Entstehung in erster Linie einem Verwitterungsprozesse verdanken. Sie werden auch als Trümmerlagerstätten bezeichnet. Meist sind ihre Bestandteile von dem Orte der primären Lagerstätte, von der sie stammen, durch Wasser fortgeschwemmt und anderweitig wieder abgelagert worden. Hierbei ist in der Regel eine natürliche Aufbereitung und Anreicherung vor sich gegangen. Die Seifen enthalten die härtesten und schwersten Bestandteile der ursprünglichen Lagerstätte, also auch

---

[1]) Einige der in Österreich bei dieser Gelegenheit geretteten Zinnarbeiten sind in dem durch von Walcher-Molthein zur „Ausstellung der patriotischen Kriegssammlung 1915/16" herausgegebenen Kataloge, Tafel 9, abgebildet.

[2]) Näheres hierüber außer Reyer a. a. O., S. 201 ff., auch Karmarsch, Handbuch der mechanischen Technologie, 1891, II, S. 51 ff.

das Erz, z. B. Zinnstein. Bei den Zinnseifen des Erzgebirges hat ehemals ein umfänglicher Betrieb stattgefunden. Die alten Bergleute haben fleißig „geseift“ und hierbei das lose Zinnerz der Trümmerlagerstätte durch verhältnismäßig einfachen Waschprozeß gewinnen können.

Das auf primärer Lagerstätte abgebaute Zinnerz (Bergzinn) muß dagegen in der Regel, da es meist mit anderen Mineralien verwachsen ist, zunächst einem mühevollen Aufbereitungsprozeß unterworfen werden, bei dem die mechanische Zerkleinerung durch Walzwerke, Kugelmühlen, Pochwerke usw., die eigentliche Verwaschung und Abtrennung des Zinnerzes von dem tauben Gestein („Berge“) durch Setzmaschinen und Herde erfolgt.

Das Zinn kommt in Form von Blöcken, d. h. abgestumpften Pyramiden, Stangen, gerollten Platten oder in Fässer geschlagen in den Handel und heißt dann entsprechend Block-, Stangen-, Rollen- oder Faßzinn.

Die älteste Zinngewinnung dürfte im Innern Asiens zu suchen sein. Von hier bezog einerseits China, andrerseits — wohl zumeist durch Vermittlung der Phöniker — auch Europa dieses Metall. Dann traten Spanien und Portugal sowie das südwestliche England mit Devonshire und Cornwallis hinzu und begannen bei reger Ausbeute bald den europäischen Weltmarkt zu beherrschen.

Ende des 12. Jahrhunderts lernte man auch im Erzgebirge Zinn gewinnen, zunächst in Böhmen, dann in Sachsen. Graupen (um 1200), Schönfeld (bald nach 1200), Schlaggenwald, Platten (1532); Gottesgab dort und Altenberg (1450), Ehrenfriedersdorf (1400), Geier (1400), Eibenstock (um 1450) hier sind die bedeutendsten Fundorte.

Wenn auch der Dreißigjährige Krieg eine Zeitlang in diesen Ländern lähmend auf die Förderung einwirkte, so haben sich die meisten Gruben doch derartig wieder erholt, daß noch im 18. Jahrhundert eine kräftige Nachblüte zu verzeichnen ist. Als aber im 19. Jahrhundert Malakka, Bangka, Billetong, verschiedene Plätze in Amerika, China, Japan und endlich Australien sowie Tasmanien Zinn massenhaft und preiswert auf den Markt brachten, wurden die

erzgebirgischen Gruben so wenig ertragreich, daß man die meisten hat eingehen lassen.[1])

In Deutschland werden Zinnerze zur Zeit nur im Erzgebirge gewonnen, und zwar in Altenberg durch Abbau einer stockartigen Lagerstätte (Zwitterstock), sowie in Zinnwald und Ehrenfriedersdorf auf Gängen (Spaltenausfüllungen).

Für den Verkauf des Zinns waren Marseille, Köln, Brügge, später auch Nürnberg und Augsburg die Hauptstapelplätze. Hier wurde diese vielbegehrte Ware in großen Mengen gelagert und an die Verbraucher verfrachtet. Diesen lag vor allem daran, das Zinn möglichst ohne die vielfach störenden Beimengungen zu bekommen. Denn die Reinheit des in den Handel gebrachten Zinns schwankt innerhalb der einzelnen Gruben und Hütten. Die meisten Erzeuger waren stolz auf ihre Sonderart, weshalb ihnen nicht nur daran lag, ein möglichst reines Zinn in den Handel zu bringen, sondern dies auch als ihr Erzeugnis erkennbar zu machen. Man schlug daher in die Balen, Blöcke usw. Stempel ein oder brannte solche den Fässern auf.

Wenn man das Zinn auf den Hütten handelsfertig machte, d. h. in die Formen goß, schöpfte man mit einem Löffel ein wenig von dem flüssigen Zinn und goß dies auf einen Block breit aus. So erhielt man die sog. „Zinnfeder", auf die der oder manchmal auch mehrere Grubenstempel eingeschlagen wurden. Das war gewissermaßen die gestempelte Probe, die das in der Grube hergestellte Rohzinn richtig beurteilen ließ. Abb. 1 zeigt in der Mitte eine solche Zinnfeder mit der Umschrift: „Fein Zinn von Johann Georgenstadt 1663" und seitlich fünf Grubenmarken[2]) mit folgenden Darstellungen: Links oben: Maria mit Kind auf Mondsichel, darunter Schlägel und Eisen. „Zinnzeichen St. Marienberg 1616. 1825". Links unten: „Gott segne die Fundgruben in (!) Bergamte zu Neudorf 1831." Rechts

---

[1]) Reyer a. a. O., S. 232 ff. u. 92 ff. Die Weltproduktion des Zinns wird wie folgt angegeben: 1901 = 88510 t, 1909 = 108300 t, 1910 = 111000 t.

[2]) Neun weitere Grubenmarken bildet Lungwitz im Sammler-Daheim, 1908, Nr. 52, ab.



Abb. 1. Zinnfeder von Johanngeorgenstadt (Länge 63,5 cm) und sächsische Grubenmarken. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.[1])

[1]) Das D hinter Kunstgewerbemuseum Dresden bedeutet, daß das Stück aus der ehemaligen Sammlung Demiani stammt.

oben: Schlägel und Eisen „F. L. Zeche Zinwald Schwarze Wand“. Rechts Mitte: Maria mit Kind auf Wolken, darunter Schlägel und Eisen „Zinnwalder Bergsegen“. Rechts unten: Bergmann vor Ort „1731 F(und)GR(u)B(e) Wunderlichen Kopfe 1634 E. E. B“.

Ein im Innsbrucker Statthaltereiarchiv[1]) aufbewahrtes Aktenstück gibt interessanten Aufschluß über die Art, wie einige böh-



Abb. 2. Graupen.



Abb. 3. Schönfeld.



Abb. 4. Schlaggenwald.


Abb. 5. Hengstenerben.

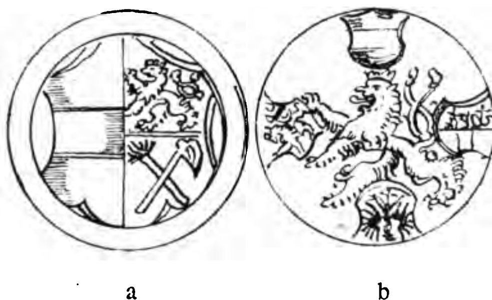

Abb. 6. Bäringen.

mische Gruben das von ihnen gefertigte Zinn und wie der es in den Handel bringende Kaufmann zeichneten. Im Jahre 1555 wurde dem Augsburger Kaufmann Konrad Mayr für das von ihm infolge eines bestimmten Vertrages nach Innsbruck einzuführende böhmische Zinn Zollfreiheit gewährt und den 16 Tiroler Zöllnern, denen dies mitgeteilt wurde, eine Zeichnung übersandt, aus der sie erkennen konnten, welches Zeichen der Genannte während und nach

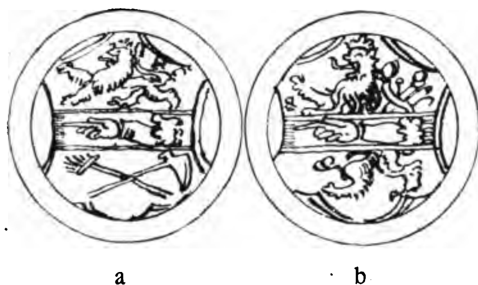
[1]) Copialbuch. Embeeten und befelch, 1555 S. 283 ff.

dem Vertrage führte. Für das böhmische Zinn, das er außerhalb des Vertrages nach Tirol brachte, hatte er den üblichen Zoll zu entrichten. Aus anderen Ländern stammendes Zinn einzuführen, war verboten.

Nach dieser Innsbrucker Zeichnung schlugen die böhmischen Gruben auf ihr Zinn die Marken S. 13 (Abb. 2—6) ein.



a b
Abb. 7. Platten.



a b
Abb. 8. Gottesgab.



Abb. 9. Schlaggenwald mit Marke K. Mayrs.

Platten und Gottesgab schlugen auf das „gatert guet Zin" zwei Marken (Abb. 7a u. b und 8a u. b). Darunter hat man gatterartig hergestelltes, in Ballen geschlagenes Zinn zu verstehen.[1]) Bei dem

[1]) „Gattern. Ist beim Zien-Schmeltzen gebräuchlich, wenn man das Zien will in Ballen bringen, wird solches zuvor auff ein groß warm gemachtes Kupffer-Blech gegoßen, erstlich der Länge nach, sodann der Quere, und dieses heißet man gegattert. Den Gatter rollt man hernach und schlägt es derb zusammen, und das wird ein Ballen genannt." Neues

„hart zin, so ungeschmeidig“[1]) verwandten die beiden Gruben nur die rechtsstehende der beiden Marken (Abb. 7b u. 8b).

Auf das Zinn, das Konrad Mayr vertragsmäßig einführte, hatte er unter der Grubenmarke seine eigene Marke und eine ornamentale Verbindung beider zu schlagen, wie aus Abb. 9 zu ersehen ist.

---

und vollkommenes Berg-Buch v. J. V. 1710. Wenn man das Zinn nur der Länge nach goß, sprach man von „Zinnbändern“.

[1]) Hierunter war wahrscheinlich unreines, mit spröde machendem Metall vermengtes Zinn gemeint.

II. Verarbeitung und Verzierung des Zinns.

Dem hier allein in Betracht kommenden Zinngießer, der seinen Namen von dem von ihm hauptsächlich gebrauchten Material und der dabei verwendeten Behandlungsweise erhalten hat, war der Einkauf seines Rohzinns von höchster Bedeutung. Vor allem mußte ihm daran liegen, das Zinn in möglichst gereinigtem Zustande zu bekommen, denn schon geringe Mengen von Schwefel, Arsen oder Eisen vermochten seine Arbeiten ungünstig zu beeinflussen.[1]) Andrerseits verwandte der Zinngießer aber auch nur in den seltensten Fällen das Zinn in reinem Zustande, da es nicht genügende Gußfähigkeit besitzt und zu spröde wird. Er setzte vor allem Blei hinzu, wodurch er den Schmelzpunkt herunterdrückte und die Formen besser ausfüllte. Früher hat man auch wohl, um gewisse Unebenheiten in der Zusammensetzung zu beseitigen und die Farbe weißer zu machen, Zink oder, um größere Dichtigkeit, Festigkeit und besseren Klang zu erzielen, geringe Mengen von Kupfer, auch von Wismut hinzugefügt.[2]) In neuerer Zeit versetzt man das Zinn aus den angegebenen Gründen mit Antimon.[3])

Der Zusatz von Blei erleichterte aber nicht nur die Arbeit, es verbilligte sie auch wesentlich. Daher lag es nahe, hierin weiterzugehen, als es das Aussehen und die Gesundheit des es zu Eß-

---

[1]) Nach Richter, Zink, Zinn, Blei, 1883, S. 129, macht Schwefel brüchiger, Arsen färbt, abgesehen von seiner giftigen Eigenschaft, das Zinn dunkler, Eisen bewirkt ebenfalls größere Brüchigkeit, mattere, dunklere Färbung und zeigt leichte Rostflecke.

[2]) Salmon, Die Zinngießerei in deutscher Übersetzung von Rosenthal, 1795, S. 134.

[3]) Richter a. a. O., S. 193.

und Trinkgeschirren benutzenden Menschen zuließ. Denn Blei nimmt dem Zinn die helle Farbe wie den Glanz und ist dem menschlichen Körper schädlich. Dieser Umstand wurde als derartig wichtig erachtet, daß man für den zulässigen Bleizusatz bestimmte Gesetze erlassen hat, auf die S. 160 ff. zurückgekommen wird.

Der Zinngießer schmilzt sein mit den nötigen Beimischungen versehenes Zinn auf dem Windofen in gußeisernen Kesseln. Hierbei gilt es, den Hitzegrad des zu gießenden Metalls richtig zu bestimmen, denn, wenn es zu wenig erhitzt ist, wird die Ware zu matt und „kaltbrüchig“ (porös, nicht dicht), ist die Temperatur zu groß, läuft sie regenbogenfarbig an und wird „rotbrüchig“.[1])

Die flüssige Masse wird mit eisernem Gießlöffel geschöpft und in die Formen gegossen. Diese können nun aus den allerverschiedensten Stoffen bestehen. Das einfachste ist die Sandform, die aber nur verwendet wird, wenn es sich um einzelne Stücke handelt, bei denen man keine besonderen Ansprüche an Schärfe und Sauberkeit der Verzierungen stellt. Aus der gleichfalls leicht herzustellenden Gipsform lassen sich schon mehr Abgüsse machen, wenn man die Form vor dem Gebrauche leicht erwärmt. Weiter werden Zinn, Blei, Schiefer, Serpentin, Solenhoferstein, Marmor und Sandstein zu Formen genommen. Bei dem Sandstein ist man, um ein Springen zu vermeiden, genötigt, dicke und große Stücke zu verwenden, was solche Formen unhandlich macht.

Wenn es sich darum handelt, eine größere Anzahl von Abgüssen zu erhalten, besonders solche von reicherem oder komplizierterem Aussehen, so bedient man sich am besten der gravierten Messingformen. Diese waren indessen den meisten Zinngießern zu kostspielig, weshalb sich hin und wieder mehrere zusammentaten, um die Formen gemeinsam anschaffen und benutzen zu können.[2]) In unserer Zeit wendet man auch statt der Messingformen vielfach solche aus Gußeisen an.

[1]) Salmon, Die Zinngießerei in deutscher Übersetzung von Rosenthal, 1795, S. 134.

[2]) Ausführlich über das Gießverfahren berichtet Karmarsch a. a. O., S. 159 ff.

Die Form besteht zumeist aus dem „Kern“, zur Herstellung des Innern eines hohlen Raumes, und dem „Mantel“ oder „Hubel“, zur Herstellung der Außenseite. Der zwischen beiden stehenbleibende Raum bedeutet die Dicke des Gerätes. Ein trichterförmiger Einguß, der „Güßel“, muß so angebracht sein, daß sich das in gleichförmigem Strahl einzuführende flüssige Zinn möglichst schnell und gleichmäßig nach allen Punkten der Form verteilen kann.

Die durch irgendeine Klammervorrichtung festgehaltenen Formenteile — zumeist wird es sich um mehr als zwei handeln — müssen, damit das flüssige Zinn nicht in die Fugen drängt und die Form sprengt, genau aufeinanderpassen und durch ein „Schloß“ (Zapfen und Stifte, die in entsprechende Nute eingepaßt sind) unverschiebbar zusammengehalten werden, aber auch tunlichst leicht auseinanderzunehmen sein, da sonst das fertige Gußstück verzogen werden könnte.

In den meisten Fällen kommt das „Kaltgießen“ zur Anwendung. Man erhitzt dabei das Zinn nur so weit, daß es nicht regenbogenfarbig anläuft und gießt es in die schwach oder gar nicht erwärmte Form. Wenn es sich aber um Stücke handelt, die schärfer und dichter gegossen, hart, klingend und von besonders schöner Politur sein sollen, so bedient man sich des „Heißgießens“. Hierzu können nur Metallformen genommen werden, die durch Einhalten in das stärker erhitzte Zinn einen hohen Wärmegrad annehmen, die aber schon während des Eingießens, bei dem vom Einguß entferntesten Punkte anfangend, durch nasse Lappen gekühlt werden.

Bei dem fertigen Gußstück hat man zunächst die Gußnähte und Angüsse oder Gießzapfen abzuarbeiten und dann das matt aus dem Guß hervorkommende runde Stück auf der Drehbank abzudrehen oder die nicht runden mit Raspeln, Feilen, Schabeisen zu glätten und endlich alles mittels Achat, Feuerstein, Seife, Schmirgel usw. zu polieren.

Um das Formenverfahren nicht zu umständlich zu machen, werden einzelne Teile wie Henkel, Schnauzen usw. für sich geformt und angelötet.

Ein eigentliches Ziselieren des Gußstückes, ein Überarbeiten des

einzelnen, wie es bei härteren Metallen, z. B. Bronze und Silber, gebräuchlich ist, kommt beim weichen Zinn kaum vor, nur Beseitigung der Gußnähte, Verputzen der Lötstellen und Ansatzfugen hat zu erfolgen.

Man spricht auch von „geschlagenen Zinnwerken", worunter man einerseits das Schlagen der gegossenen und abgedrehten Arbeiten auf dem Amboß in systematischer Anordnung und Aufeinanderfolge der Hammerschläge zur Beseitigung kleiner Unregelmäßigkeiten, andrerseits aber auch das Herausschlagen des Gefäßes aus einer Zinnplatte mit dem Hammer allein versteht. Diese Technik, die in Frankreich und Belgien häufiger angewandt sein soll, dürfte auch in Deutschland bei ovalen oder halbrunden Schalen an verschiedenen Orten ausgeführt worden sein, wenigstens verlangte z. B. die Ordnung der Berliner und Freiburger Zinngießer bei der Meisterprobe die „geschlagene" Arbeit.

In manchen Fällen wurde gleichzeitig mit dem Guß der Zinnarbeiten eine ihrer wirkungsvollsten Verzierungsweisen mit geschaffen: das Relief, wie es das Innere und die Ränder der Teller, die Deckel und Leiber, die Henkel und Füße der Krüge und Kannen zumeist friesartig umzog, und wie es besonders in der Renaissance zur höchsten Vollendung und reichsten Anwendung gebracht wurde (Abb. 10).

Als weitere Verzierungsform, wie sie bei Zinnarbeiten als dem Material besonders gut entsprechend bevorzugt wurde, muß das Gravieren oder „Stechen" genannt werden, das man entweder freihändig oder nach Vorzeichnen der Hauptlinien ausführte. Hierbei galt es, Zahlen, Inschriften, Ornamente oder Figuren mittels eines durch den Druck der Hand allein geführten quadrat- oder rautenförmigen Grabstichels in vertieften Linien darzustellen. Ein feiner Span wurde ausgehoben und der zu beiden Seiten aufgeworfene Grad durch nachträgliches Schleifen beseitigt.

Zumeist werden wohl die Zinngießer das bei der Weichheit des Materials an und für sich nicht schwere Gravieren selbst besorgt haben. Kleinere derartige Verzierungen, besonders Namen und Jahreszahlen, wurden zu häufig gebraucht, als daß es sich gelohnt

hätte, für deren Herstellung andere Handwerker zu bemühen. Hin und wieder hat sich auch wohl ein Zinngießer auf diese Technik besonders gelegt und das nötige Kunstgefühl dafür gehabt. Dann



Abb. 10. Sog. Briotkrug. 2. Hälfte des 16. Jahrh.
Höhe 17,6 cm. Fr. Bertram, Chemnitz.

konnte er natürlich auch reichere Arbeiten auf diesem Gebiete selbst ausführen. So befindet sich z. B. im Museum schlesischer Altertümer in Breslau eine Zinnplatte, auf die der Sprottauer Zinngießergeselle Sigm. Heinr. Fleischmann einen Bibelspruch gravierte.

Zumeist pflegten sich indessen die Zinngießer bei solchen Aufgaben an Kupferstecher, Graveure, Silberstecher, Büchsenschäfter und sonstige Handwerkskünstler zu wenden. So stiftete z. B. der Zinnwalder Zinngießergeselle Adam Schumann der Geisinger Kirche eine Zinntafel, auf die er vom Graveur (?) Christ. Vogel das heilige Abendmahl stechen ließ (Abb. 11). Eine andere Platte, die die hinter einem Altar stehenden Figuren von Kurfürst Friedr. von



Abb. 11. Platte in Holzrahmen, graviert von Chr. Vogel. 1647. 56 : 31 cm. Kirche zu Geising.

Sachsen, Luther, Melanchthon und Johann Georg neben Schrift zeigt, ist 1750 von C. H. Schneider in Freiberg graviert worden (Abb. 12). Da es dort damals keinen Zinngießer dieses Namens gab, muß man wohl auch hier einen Graveur annehmen.[1])

Endlich möge auch eines Gelegenheits-Zinngraveurs gedacht

[1]) Als weitere Namen solcher Zinngraveure mögen hier folgende aufgeführt sein: Carl Gotth. Rudel, Liegnitz, 1667; G. de Gros, Prag, 1680; Joh. Chr. Meisel, 1694; Joh. Mart. am Ende, 1700; Caspar von Straubingen, 1731; C. G. Weigel, Leipzig, 1732; C. G. Andreae, Freiberg, 1750; B. Sigm. Locher, Augsburg, 1792.

sein, des Majors Friedrich von Trenck, der während seiner zehnjährigen Gefangenschaft auf der Festung Magdeburg (1753—63)



Abb. 12. Platte, graviert von C. H. Schneider, Freiberg. 1750. 56 : 25 cm. Maximiliansmuseum Augsburg.

unter den schwierigsten Verhältnissen mit einem geschärften Nagel Zinnbecher überreich mit Figuren und Inschriften gravierte. Solche von gewissen Sammlern sehr geschätzte „Trenckbecher" be-

finden sich z. B. in der Sekundogenitur-Bibliothek in Dresden und im Kunstgewerbemuseum in Dresden.

Eine für das Zinn besonders charakteristische Arbeit des Gravierens ist das „Flecheln". Hierbei wird die gerade Linie, von der



Abb. 13. Schale, geflechelt. Regensburg (?) 1730. Durchmesser 25 cm. Prof. Weinitz, Berlin.

bei der Weichheit des Materials der Stichel leicht abgleitet, in mehr oder minder kurze Striche aufgelöst, d. h. durch Zickzacklinien ersetzt. Flachstichel werden in wackelnder Bewegung nach vorn zu über die Fläche gestoßen, wobei man verschiedenartige Wirkungen erzielt, je nachdem man breitere oder schmälere Eisen verwendet.[1])

[1]) Näheres über diese Technik siehe Salmon a. a. O., S. 572.

Zwei besonders schöne Beispiele für diese Technik zeigen die Schale von 1730 (Abb. 13) und die sechsseitige Flasche (Abb. 14).



Abb. 14. Flasche, geflechelt. Regensburg um 1692.
Höhe 25,5 cm. Prof. Groß, Dresden.

Die letztere ist, wie aus ihrer Marke hervorgeht, eine Regensburger Arbeit. Bei der auf ersterer zweimal vorkommenden Feinzinnmarke (Engel mit Wage) ist ein R angebracht, das möglicherweise auch auf Regensburg zu deuten ist.

Zitternde Linienverzierung stellt man auch mit dem sog. Kirreisen her. Es ist das ein Werkzeug, das bei dem auf der Drehbank rundlaufenden Stück federnd, springend arbeitet.

Verhältnismäßig selten ist Punzen beim Zinn zur Anwendung gekommen. Man versteht darunter Verzierungen, die durch stählerne, stabförmige Werkzeuge nicht unmittelbar mit der Hand, sondern mittels des Hammers eingeschlagen werden. Um Striche zu machen, führt man sie in der Richtung der gewünschten Linie leicht über die Fläche hin. Kleine halbkugelförmige, perlenartige Punzen geben Reihen von Vertiefungen, halbkugelförmig vertiefte Punzen solche von Körnern. Aber auch sonstige kleine Figuren wie Lilien, Akanthusblätter u. ä. kommen hier vor (Abb. 15).



Abb. 15. Deckeldose, gepunzt.
Augsburg (?), erste Hälfte des 18. Jahrh.
Kunstgewerbemuseum Düsseldorf.

Eine noch seltener angewandte Verzierungsart ist das Ätzen, das mit der Weichheit des Zinns nicht recht in Einklang zu bringen ist. Man hat sie nur gelegentlich einmal zur Ausschmückung von Einzelstücken mit Familienwappen verwandt, so bei den Schüsseln aus dem Service der Familie Khun von Belasi.[1])

Die meisten Zinnarbeiten, die früher häufig als geätzte bezeichnet wurden, sind nicht geätzt, sondern gegossen, weichen aber in ihrem holzstockartigen Aussehen von dem sonst üblichen beträchtlich ab. Das dürfte seinen Grund darin haben, daß die Formen, aus denen

[1]) Abgebildet in Demiani, Briot und Enderlein, Taf. 44.

diese Stücke gegossen sind, nicht wie sonst üblich graviert, sondern geätzt sind (Abb. 16).

Noch mehr als das Ätzen spricht das Treiben gegen die Weich-



Abb. 16. Schale aus geätzter Form von N. H(orchheimer). Darstellung vom jüngsten Gericht und Szenen vom verlorenen Sohn. Zweite Hälfte des 16. Jahrhunderts.. Durchmesser 39,5 cm. Museum Villingen.

heit des Metalls. Der alte Zinngießer hat es deswegen aus richtig empfundener stilistischer Erkenntnis heraus vermieden, seinem Zinn in dieser Weise Gewalt anzutun. Mir ist eine wirklich getriebene Zinnarbeit nicht zu Gesicht gekommen. Demiani meint,

daß man in Belgien solche, wenn auch nicht vor 1700, gemacht habe. Das ist wohl möglich, jedenfalls werden auch dort getriebene Arbeiten zu den seltenen Ausnahmen gehören.

Recht gute Wirkungen sind mit dem „Repoussieren" erzielt worden, einer Verzierungsart, die auch gelegentlich in Deutschland geübt worden ist. Man versteht darunter das mittels Hohl- und Gradmeißel auf die drehrunden Gefäßkörper vorgenommene Hereinschlagen gerader oder spiralförmiger Kannelierungen, sog. Melonenrippen (Abb. 100).[1])

Hin und wieder hat man auch einzelne Zinngeschirre vergoldet oder versilbert. Es wird uns berichtet, daß Melchior Koch, ein Nürnberger Zinngießer, der von 1495—1567 lebte, die Kenntnis, Zinn zu vergolden, besessen, aber mit ins Grab genommen habe.[2]) Diese Sitte, mit dem Zinn stärkere Wirkungen zu erzielen als materialecht ist, mag nach dem Dreißigjährigen Kriege, der Deutschland arm gemacht und seiner meisten Edelmetalle beraubt hatte, eine Zeitlang geübt worden sein. Besonders häufig kamen damals vergoldete oder versilberte Altargefäße in die Kirchen.

Ganz anders zu bewerten und stilistisch völlig einwandfrei sind die Messingverzierungen an Zinnarbeiten, von denen wir zwei verschiedene Arten unterscheiden können. Bei der einen werden Messingringe oder -streifen auf einzelne konstruktiv besonders hervorragende Teile des Zinngerätes wie Füße, Henkel, Deckelteile befestigt, bei der anderen dünne Messingplättchen ornamental auf die Zinnflächen gelegt.

Daß die wegen ihrer Messingformen in stetem Wechselverkehr mit den Gelbgießern stehenden und selbst mit der Messingbearbeitung vertrauten Zinngießer in Ausnahmefällen das widerstandsfähigere Material dort anwandten, wo es sich um besondere Haltbarkeit ihrer Zinnarbeiten und um Verdeckung von Ansatzfugen, Gußnähten u. ä. handelte, ist leicht erklärlich.

Ob bei den Messingeinlagen in Zinn chinesische Einflüsse, wie

---

[1]) Salmon a. a. O., S. 407.

[2]) Doppelmayer, Hist. Nachricht v. d. Nürnbergischen Mathematicis und Künstlern, 1730, S. 290 f.

behauptet worden ist, geltend gewesen sind, ist möglich, wenn auch nicht völlig sicher. Jedenfalls sind damit vortreffliche Wirkungen, besonders nach der malerischen Seite hin, erzielt worden.

Das Befestigen der papierdünnen Messingplättchen wurde zumeist derartig bewerkstelligt, daß man sie auf der Rückseite verzinnte, mit Beize bestrich und mit einem Lötkolben, Plätteisen oder Stichflamme auflötete.



Fig. 17. Becher der Bremer Zinngießer mit Messingverzierungen von Peter Jost 1646. Historisches Museum Bremen.

Wenn auch vereinzelt, so scheinen diese Techniken doch an den verschiedensten Stellen ausgeführt zu sein. So wären hier beispielsweise zu nennen: für Sachsen die Zittauer Maurerkanne von 1562 (Abb. 69), für Böhmen die Bäckerkanne von Leipa von 1672, für die Schweiz der eigenartige Getränkebehälter im Berner und die zwölf großen Zinnkannen im Luzerner Museum.

In Norddeutschland scheint man solche Verzierungen zu gewissen Zeiten besonders bevorzugt zu haben, was aus einem größeren Bestande in den Museen von Bremen, Hamburg und Lübeck geschlossen werden muß.

Abb. 17 zeigt den ehemaligen Prunkbecher der Bremer Zinn-

gießerzunft, bei dem neben der Betonung der konstruktiven Teile durch Messing eine Verzierung durch Messingplättchen angewandt ist. Er war 1588 in einfacher Gestalt entstanden und 1646 durch



Abb. 18. Lübecker Kannen
des Beckermakeramtes. 1599. Höhe 32 cm.
des Gelbgießeramtes. 1738. Messingverzierung von Rösske.
Museum f. Kunst- u. Kulturgesch. Lübeck.

den Bremer Zinngießermeister Peter Jost aufs reichste ausgeschmückt worden, wie aus einer Inschrift und der mehrfach angewandten Marke hervorgeht. Unter vielen anderen Verzierungen sieht man hier in reicher Kartusche eine stattliche Kanne, das ge-

wöhnliche Wappenbild der Zinngießer, und die Inschrift: „Peter Jost hat mir ge macht wer es Besser kan mir nich vor acht“.[1])



Abb. 19. Schokoladenkanne. Ende des 18. Jahrh. Höhe 29,7 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Etwas anders ist man bei der Abb. 18 rechts abgebildeten Kanne der Lübecker Gelbgießer verfahren, da hier das als Verzierung auf

[1]) Abgebildet und beschrieben von dem früheren Besitzer Dr. Focke in Bremen in den Mitteilungen des Gewerbemuseums zu Bremen 1902, S. 83.

Bauch und Deckel verwandte Messing plastisch behandelt ist. Allerdings verdankt dieses auch keinem Zinngießer, sondern einem Gelbgießer, dem P. H. Rösske, seine Entstehung.

Schöne Wirkungen erzielte man im Orient dadurch, daß man bei verzinnten Kupfergefäßen Ornamente aus dem Zinnbelag heraus-



Abb. 20. Holzkanne mit Zinnbeschlag und -einlagen.
Höhe 28 cm. F. Bertram, Chemnitz.

stach, so daß an diesen Stellen das Kupfer wieder sichtbar wurde und damit rote Verzierungen auf silbergrauem Grunde erschienen.

Eine ähnliche besonders gute Farbenwirkung zeigt die Abb. 19 abgebildete Schokoladenkanne. Sie ist aus Zinn hergestellt und mit einem braunen Lack überfangen, aus dem die reiche, aus Gehängen, Perl- und Blattkränzen bestehende Ornamentik herausgestochen ist, und zwar abwechselnd tief und flach. Dadurch erscheint sie silbergrau glänzend auf braunem Grunde. Einer großen Dauer-

haftigkeit hat sich diese selten angewandte Technik allerdings nicht zu erfreuen.

Bei den sog. Lichtenhainer Holzkrügen und -kannen hat man wohl auch einmal dünne, zum Teil gravierte Zinnplättchen eingelegt oder eingegossen und nachher verschliffen, wodurch recht



Abb. 21. Verschiedenfarbig lackierte Zinngeräte.
Erste Hälfte des 19. Jahrh. F. Arndt, Oberwartha.

gute und eigenartige Wirkungen erzielt worden sind, wie aus Abb. 20 zu ersehen ist.

Zinnintarsia in Holz wurde auch sonst, z. B. bei Armbrüsten, Bergmannsbarten, Kästen und Schränken, gelegentlich verwandt.

Endlich erwähne ich als eine bei Zinnarbeiten nur ausnahmsweise vorkommende Verzierungsart, die farbige Behandlung. Eines der frühesten Beispiele hierfür ist der dem 14. oder 15. Jahrhundert entstammende, Abb. 35 abgebildete Taufbrunnen aus

Raigern, bei dem die in Relief dargestellten Figuren von Christus und den zwölf Aposteln mit Ölfarbe bedeckt sind, ein anderes zeigt die Abb. 68 abgebildete Pulverflasche, bei der Blattwerk aufgemalt ist. Vereinzelt stößt man in den Sammlungen auf Krüge und Kannen, die spärliche Reste von Bemalungen, zumeist Wappen und Initialen, und damit eine Verzierungsart zeigen, die sich als unsolide und materialfremd keine Ausbreitung hat verschaffen können.

Häufiger sollen bemalte und lackierte Zinngeräte in Frankreich zu finden sein, wo sie als eine Art von Ersatz für die durch Erlaß Ludwigs XIV. eingeschmolzenen Edelmetallarbeiten zu dienen hatten. Denn man glaubte ihnen durch einen solchen Anstrich ein vornehmeres Ansehen geben zu können.[1]

Zinnarbeiten, die schwarz, gelb, grün oder rot lackiert, teilweise mit Goldornamenten versehen sind, haben sich in der Empire- und Biedermeier-Zeit auch in Deutschland großer Beliebtheit zu erfreuen gehabt (Abb. 21). Da die Farbe den Grundstoff völlig verdeckte, wurde das Zinn stark mit Blei versetzt oder überhaupt statt Zinn nur Blei genommen.

[1]) Havard, Dictionnaire de l'ameublement II, S. 521 ff.

III. Geschichtliche Entwicklung der Zinnarbeiten.

1. Altertum.

Die Verwendung der Bronze zu den verschiedenartigsten Gebrauchs- und Schmuckgeräten ist bis in die frühesten uns einigermaßen klar ersichtlichen Zeiten der Menschen zurückzuverfolgen. In Ägypten glaubt man Bronzefiguren schon 3600, in China 1800 vor unserer Zeitrechnung ansetzen zu können. Ja, eine ganze Periode unserer vorhistorischen Zeit ist wegen seiner vielseitigen Verwendung dieses Mischmetalls Bronzeperiode genannt worden.

Da nun aber die Bronze im wesentlichen aus Kupfer und Zinn besteht (ehemals vielfach im ungefähren Verhältnis von 70 : 30 verwandt), so ist damit erwiesen, daß Zinn schon in frühester Vorzeit bekannt gewesen und in Verbindung mit Kupfer zu den verschiedensten Dingen Verwendung gefunden haben muß.

Was aber die Herstellung von eigentlichen Zinnarbeiten anlangt, so sind wir dabei in der Hauptsache auf Vermutungen angewiesen. Das meiste zur Erforschung dieser schwierigen Angelegenheit hat Germain Bapst in seinem grundlegenden Werke über Zinn[1]) beigetragen, worin er sich der Mühe unterzog, verschiedene literarische Nachweise über die älteste Verwendung des Zinnmetalls zusammenzustellen.

Nach ihm berichten Homer[2]) und Hesiod[3]) von mit bildnerischem Schmuck versehenen Schilden, in die neben künstlerisch bearbeiteten Platten aus anderen Metallen auch mit Darstellungen

---

[1]) Germain Bapst, L'étain, Paris 1884, S. 21 ff.

[2]) Ilias, XI. Gesang, Vers 32 ff.; XVIII. Gesang, Vers 478 ff.

[3]) Hesiod, Schild des Herkules, Vers 207/8.

verzierte Zinnteile eingelassen waren, spricht ersterer[1]) weiter von ähnlich verzierten Brustharnischen und von den für Achilleus in göttlicher Schmiede hergestellten zinnernen Beinschienen, während Aristoteles[2]) eine dem Dädalus zugeschriebene, aus Zinn hergestellte Statue erwähnt.

Ob man aber unter dem *κασσίτερος* der Griechen wirklich dasjenige, was wir mit Zinn bezeichnen, zu verstehen hat, wie Bapst dies tut, wird von anderer Seite bestritten,[3]) vielmehr die Vermutung ausgesprochen, daß damit vielleicht bleihaltiges Silber gemeint sei.

Als in Betracht kommende Erzeugnisse römischen Kunstgewerbes führt Bapst[4]) zunächst die aus einer hellglänzenden, teilweise aus Zinn bestehenden Mischung gefertigten Metallspiegel und das vereinzelte Vorkommnis an, daß Vitellius nach Suetons Erzählung aus den Tempeln die echten Weihgeschenke und Kostbarkeiten widerrechtlich entfernte und Gold und Silber durch stannum und aurichalcum ersetzte. Damit ist indessen kaum etwas gewonnen. Denn im ersteren Falle dürfte es sich nur um zinnhaltige Mischungen und im zweiten überhaupt nicht um Zinn handeln, da man zu damaliger Zeit unter stannum Werkblei zu verstehen hat.

An wirkliche Zinngefäße haben wir aber sicher zu denken bei Gebrauchsgeräten, die der Lustspieldichter Plautus (254—184 v. Chr.) erwähnt.[5]) Es waren das Schüsseln, in denen die angerichteten Speisen auf die Tafeln gebracht wurden und Gefäße zum Aufnehmen und Zubereiten von Arzneimitteln. Zinn war hierzu aus gesundheitlichen Gründen ärztlicherseits besonders empfohlen.

Diesen außerordentlich dürftigen literarischen Überlieferungen entspricht ein noch geringerer Tatbestand dessen, was sich von

---

[1]) Ilias, XI. Gesang, Vers 19 ff.; XVIII. Gesang, Vers 613; XXIII. Gesang, Vers 560 ff.

[2]) Bapst a. a. O. S. 34 Anmerk. 1.

[3]) H. Macht, Zinnarbeiten in den Mitteilungen d. Österr. Museums für Kunst und Industrie, 1893, S. 411 ff.

[4]) a. a. O. S. 34 ff.

[5]) Bapst a. a. O. S. 38 ff.

Zinngegenständen aus der Antike bis auf unsere Zeit hat erhalten können. Macht[1]) scheint außer einem Deckelkrater im Österr. Museum für Kunst und Industrie, sowie einem Gefäßhenkel, einem Napf und einigen Knöpfen in französischen Museen nichts von aus dieser Zeit stammenden Zinnarbeiten gekannt zu haben. Und wenn sich inzwischen auch noch einiges hinzugefunden haben mag — denn es ist lange her, als er dies schrieb —, so bleibt doch der Bestand des von uns Gekannten immer noch viel zu gering, um die Frage über die Bedeutung von Zinnarbeiten im Altertum schon jetzt restlos klären zu können.

Vereinzelt kommen kleine, stark verwitterte, aus bleihaltigem Zinn gefertigte Figuren vor. Sie dürften wohl zumeist altrömischen Gräbern entstammen und den Verstorbenen als Beigaben mitgegeben worden sein.

Zwei solcher Statuetten zeigt Abb. 22. Sie sollen 1872 zusammen mit drei ähnlichen Stücken, die sich jetzt im Antiquarium in Berlin befinden, in dem östlich von Rom gelegenen Palestrina, dem alten Präneste, ausgegraben worden sein.[2])

Das hier in Kürze Berichtete beweist wohl lediglich die von keiner Seite bestrittene Tatsache, daß das Zinn den Alten bekannt war und bei ihnen auch in gewissem Umfange Verwendung fand, nicht aber die weitergehende Ansicht von Bapst, daß letztere eine ausgedehntere und allgemeinere gewesen sei. Es deutet im Gegenteil alles darauf hin, daß dies Metall im Altertum außer zur Herstellung von Bronze nicht allzuhäufig verwendet worden ist.

Andere Totenbeigaben aus stark bleihaltigem Zinn oder ganz aus Blei hat man in den aus der Zeit vom 4. bis 7. Jahrhundert stammenden und besonders bei Achmim in großer Zahl aufgedeckten Gräbern der christlichen Ägypter, der Kopten, aufgefunden.

Es waren dies Amulette, wie die beiden in Abb. 23 gezeigten, von denen das eine die für das Christentum symbolische Kreuzes-

---

[1]) Macht a. a. O. S. 412.

[2]) Verschiedene solcher Figuren besitzt auch die Skulpturensammlung in Dresden, vgl. P. Herrmann im Jahrbuch des K. Archäologischen Instituts, 1889, S. 173 ff.

form zeigt. An dem anderen, dem kreisförmigen, befindet sich noch ein kleines Stück einer roten Schnur, an der es um den Hals der Mumie gelegt worden war.

Aber auch sonst dürfte von den Kopten gelegentlich einmal Zinn



Abb. 22. Römische Venus, die linke Hand auf Vase gestützt, (Höhe 7,8 cm) und Mars, die linke Hand auf Lanze gestützt, (Höhe 8,8 cm). Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

verwendet worden sein. So erwähnt Forrer[1]), aus dessen Besitz die beiden abgebildeten Stücke stammen, unter den koptischen Ausgrabungen einen hölzernen Ohrring, der mit Zinn verziert ist.

Hin und wieder stößt man auch in den prähistorischen Funden

[1]) R. Forrer, Die Gräber und Textilfunde von Achmim-Panopolis, 1891, S. 12, und Mein Besuch in El-Achmim, 1895, wo beide Stücke, S. 31 u. 32, abgebildet sind.

Europas vereinzelt auf Zinnarbeiten. So sollen sich in auf der Insel Amrum gelegenen Hügelgräbern, die aus der Bronzezeit stammen, die Spitze eines Dolches oder Pfeiles, das Stück eines Spatels, eine Nadel und eine Spirale aus Zinn, in dänischen Gräbern Doppelknöpfe und in Holz eingeschlagene Zinnstifte, in solchen zu Hallstadt runde und spiralförmige Ringe, in der Schweiz Rädchen, Ringe und Zinneinlagen in Bernstein befunden haben, während in den Moorfunden Schwedens, Dänemarks, Irlands und Pommerns zinnerne Ringe und in den Gießereifunden Schottlands



Abb. 23. Koptischer Anhänger in Form eines Kreises (Höhe 2,4 cm), desgleichen in Form eines Kreuzes (Höhe 3 cm). Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

und Siebenbürgens sogar Reste von Schalen, Krügen und Bechern aus diesem Material zutage gefördert worden sind. Weiter werden zinnerne Schläfenringe aus der Wendenzeit, eine mit Zinnstiften verzierte Holztasse und eine mit Golddraht umwickelte Zinnscheibe erwähnt.[1])

Immerhin ist auch dasjenige, was sich heute an Zinnarbeiten aus diesen frühen Zeiten nachweisen läßt, äußerst gering. Es dürfte

[1]) Olshausen in den Verhandlungen der Berliner Gesellschaft für Anthropologie usw., 1883, S. 86 ff., 242, 475 u. 490; Kossinna in Mannus-Bibliothek Nr. 12, S. 12b u. 46, Mertius in Wegweiser durch die Urgeschichte Schlesiens S. 141 und mündliche Auskunft von Dr. Deichmüller, Dresden.

schwer zu entscheiden sein, ob ein solcher Tatbestand wirklich auf eine spärliche Verwendung dieses Metalls schließen läßt, oder ob die meisten Zinnarbeiten beim langen Lagern im Erdboden durch eine chemische Zersetzung zugrunde gegangen sind. Diese letztere Ansicht wird durch Brauns[1]) vertreten, der das wenige Vorkommen prähistorischer Zinnarbeiten damit zu erklären versucht, daß das Zinn vielfach seine Eigenschaft verändert, den inneren Zusammenhang verloren und sich zu einem schwarzgrauen Pulver zersetzt hat, das beim Auffinden unbeachtet zersprengt worden ist (s. auch „Zinnpest" S. 210).

2. Mittelalter.

Über das, was an Zinnarbeiten während der ältesten Zeit des Mittelalters hervorgebracht worden ist, sind wir gleichfalls lediglich auf Vermutungen angewiesen. Denn Zinngegenstände, deren Entstehung vor dem 12. Jahrhundert angesetzt werden könnte, haben sich bis jetzt nicht nachweisen lassen.

Die Grundlage unserer Anschauungen auf diesem Gebiete verdanken wir gleichfalls Germain Bapst, der auf Grund der einschlägigen Literatur (Inventarien und Konzilsbeschlüsse) auch diesen Zeitabschnitt ausführlich behandelt hat.[2]) Ich möchte denjenigen, der sich hierüber näher unterrichten will, darauf verweisen und mich hier nur des Zusammenhangs wegen mit wenig Andeutungen begnügen.

Bapst bespricht im 3. und 4. Abschnitt seines Buches die vor und während der Kreuzzüge entstandenen Zinnarbeiten, wobei er die für den kirchlichen Gebrauch bestimmten von denen, die in den Klöstern und Bürgerhäusern Verwendung fanden, getrennt hat. Allzuhäufig dürfte indessen dies Metall, das man sich damals allein aus England und jedenfalls nicht in bedeutenden Mengen beschaffen konnte, nicht benutzt worden sein. Die Kirche hat sich

---

[1]) Brauns, Warum sind Zinngeräte aus der Bronzezeit selten? „Aus der Natur", 1906, S. 737 ff.

[2]) Bapst a. a. O. S. 77—123.

seiner zur Anfertigung von Kelchen und Patenen, in ganz vereinzelten Fällen wohl auch einmal zu Monstranzen, Meßkännchen u. ä. bedient. Indessen sind dies sicher nur die ärmeren Kirchengemeinden gewesen, denn die reicheren blieben bei Gold und Silber.

Besonderes Interesse beansprucht die Abbildung[1]) einer Zeichnung, die 1725 nach einem der beiden einander sehr ähnlichen Kelche aus der Abtei Saint Josse aux Bois und zu Dom martin angefertigt sein soll. Sie stellt einen zweihenkligen „Speisekelch" dar, dessen Kuppa nach oben zu ausgeschweifte Kugelform, dessen Knauf die oben und unten mit je einer Perlschnur verzierte Gestalt einer gedrückten Kugel und dessen Fuß die bekannte Trichterform zeigt. Seine Außenseite ist reich mit gravierten Ornamenten, Figuren und Inschriften bedeckt.

Dieses Beispiel läßt darauf schließen, daß man sich bei den wenigen Zinnarbeiten, die damals ausgeführt sein mögen, in Form und Verzierung an dasjenige hielt, was beim Verarbeiten des Edelmetalls gebräuchlich war.

Nach einigen in Frankreich gemachten Funden muß es dort Sitte gewesen sein, daß man Priestern Kelche, sowie Äbten und Bischöfen außerdem auch Krummstäbe, beides aus Zinn gefertigt, mit ins Grab legte. Das waren aber keine Gebrauchsstücke, sondern lediglich Symbole ihrer Amtswürde.

Zwei solcher aus stark bleihaltigem Zinn hergestellter, in der Form einfach gehaltener Abtstäbe, die dem Ende des 12. Jahrhunderts angehören mögen, bildet Bapst[2]) ab und fügt ihnen auf derselben und der nächsten Tafel zwei runde Scheiben („Epitaphien"), die über den Köpfen der beiden Äbte angebracht waren, hinzu. Sie bestehen aus dem gleichen Metall und zeigen neben der auf den Verstorbenen bezüglichen Inschrift und dem Symbol für Anfang und Ende (A und O) eine segnende, über ein Kreuz gelegte Hand.

Zinn scheint dann weiter, wenn auch ganz vereinzelt, für Becken,

[1]) Bapst a. a. O. zwischen S. 102 u. 103.
[2]) Bapst a. a. O.

wie sie in den Sakristeien zum Reinigen der Kelche benutzt wurden, und zu Henkelkrügen für Wein und Wasser verwandt worden sein.[1]) Hin und wieder mag man es auch zur Bedeckung von Gebäuden genommen haben, wie der kleine Rest eines vor dem 12. Jahrhundert anzusetzenden zinnernen Daches, das sich im Germanischen Museum zu Nürnberg befindet, beweist.[2])

Einige Gräberfunde deuten auch auf die Sitte hin, das Herz der Verstorbenen in einer Büchse aus Zinn beizusetzen.[3]) Zu Tafelgeschirr ist Zinn in der älteren Zeit dieser Periode kaum verwandt worden, dafür mag damals in der Hauptsache Holz oder Ton gedient haben. Bapst glaubt indessen, daß sich vom 13. Jahrhundert an bereits die Mönche der Zinnteller zum Essen bedienten.[4])

Auf eine andere für diese Frage höchst wichtige Quelle hat Macht[5]) aufmerksam gemacht. Es ist dies die für die Handwerkstechnik des früheren Mittelalters so hochbedeutsame Schedula disersarum artium, die der deutsche Benediktinermönch Theophilus um 1100 verfaßt haben soll. In ihr findet man eine ausführliche Beschreibung aller Vorgänge bei Anfertigung von zinnernen mit Ausgußröhren, Henkeln und Deckeln versehenen Kannen, und zwar das Gießen, Löten, Abdrehen auf der Drehbank, Glätten und Polieren.[6]) Auch von dem Verzinnen kupferner Orgelpfeifen ist bei ihm an anderer Stelle[7]) die Rede.

In der von Bapst im IV. Buche geschilderten Zeit des 14. und 15. Jahrhunderts muß sich die Verwendung von Zinn schon wesentlich gesteigert haben. Wenigstens weist er aus verschiedenen Inventarien zahlreiche Kelche, Kannen, Leuchter, Schalen, Weihkessel und Hostiendosen nach, Geräte, von denen er glaubt, daß sie

---

1) Bapst a. a. O. S. 112.
2) Bapst a. a. O. S. 116.
3) Bapst a. a. O. S. 117 ff.
4) Bapst a. a. O. S. 120.
5) Macht a. a. O. S. 413 ff.
6) Theophilus, Schedula diversarum artium, herausgeg. von Ilg, Wien 1874, Kap. LXXXVII—LXXXIX.
7) Theophilus a. a. O. Kap. LXXX.

für den kirchlichen Gebrauch zumeist vergoldet waren. Er fügt hinzu, daß wir uns über ihr sonstiges Aussehen, da sich fast nichts davon erhalten hat, nur eine unklare Vorstellung machen können.[1]

In den Klöstern, in denen das Zinngießerhandwerk damals wohl noch ausschließlich ausgeübt wurde, hat man sich dieses Metalls von nun an ebenfalls mehr und mehr bedient. Man nahm es besonders gern zum Tafelgeschirr, wo es bald allein herrschte, wenn es nicht, wie das bei ganz reichen Klöstern der Fall war, aus Gold oder Silber bestand.[2]

Aber es begann nunmehr auch in die Küchen der Großen und auf die Speisetische der Bürger einzudringen. Bapst führt im einzelnen auf, daß Schleifkannen, Schüsseln, Teller, Löffel, Gabeln, Näpfe, Ständer für Essig und Öl, Platten, Gießbecken und Leuchter[3] aus Zinn vorhanden gewesen sind und weist darauf hin, daß sich dies Material ganz besonders gut zum Aufbewahren und Messen von Flüssigkeiten geeignet habe.[4]

Einige spätmittelalterliche Löffel sind bis auf unsere Zeit gekommen. Ein solcher einer Privatsammlung angehöriger, von fein durchdachter Form, mit wenigen aber reizvollen Ornamenten wird von Bapst, der ihn um 1500 ansetzen zu können glaubt, abgebildet.[5]

Hin und wieder wurde das Zinn auch zu Verfeinerungen von Holzarbeiten benutzt, und zwar hat man damit entweder intarsiert, also in Holz eingelegt,[6] oder Holz mit Verzierungen aus diesem Metall beschlagen. So befindet sich im Germanischen Museum zu Nürnberg ein aus dem Anfang des 15. Jahrhunderts stammendes Kruzifix, dessen Christuskörper aus Bronze, dessen Belag der Kreuzesbalken aus vergoldeten Zinnplatten besteht.[7]

---

[1] Bapst a. a. O. S. 139 ff.
[2] Bapst a. a. O. S. 143 ff.
[3] Bapst a. a. O. S. 160.
[4] Bapst a. a. O. S. 147.
[5] Bapst a. a. O. zwischen S. 160 u. 161.
[6] Bapst a. a. O. S. 175.
[7] Nach gütigen Angaben des Dr. Hampe in Nürnberg.

Dann gibt es verschiedene Reliquienkästen,[1]) die in ähnlicher Technik gehalten sind. Ein solcher befindet sich im Germanischen Museum in Nürnberg (Abb. 24). Er zeigt Sarkophagform mit steilem, dachförmigem Deckel. Sein auf vier Eisenfüßen ruhender Kern besteht aus mit Eisenschienen verstärktem Holz und ist mit einer vergoldeten Kreideschicht überzogen, auf die vergoldete, durchbrochene Zinnornamente angebracht sind. Diese letzteren



Abb. 24. Reliquienkasten, Holz mit Zinnbelag.
Deutschland. 14. Jahrh. Länge 36,5 cm. Breite 17,5 cm.
Germanisches Museum Nürnberg.

zeigen in vier übereinanderliegenden Zonen neben Rankenwerk in Rundmedaillons oder solchen von Vierpaßform Evangelistensymbole, abenteuerliche Tiergestalten und Löwenfiguren. Es dürfte sich dabei wohl um eine deutsche, aus dem 14. Jahrhundert stammende Arbeit handeln.[2])

Ein diesem Nürnberger Reliquienschrein sehr ähnlicher befindet

---

[1]) Bapst a. a. O. S. 174 ff. weist auf drei solcher Reliquienkästen hin, von denen sich je einer in Paris, in Belgien und in Deutschland befinden sollen.

[2]) Nach gütigen Angaben des Dr. Hampe in Nürnberg.

sich in der Peterskirche zu Fritzlar mit dem Unterschiede, daß der Deckel steiler gehalten ist, nur Rundmedaillons vorkommen und die Verzierungen nicht aus Zinn sondern aus Blei bestehen sollen.[1])

Etwa der gleichen Zeit dürfte der Reliquienkasten des Dresdner Kunstgewerbemuseums angehören (Abb. 25). Nur glaubt man hier nicht auf deutsche, sondern auf italienische Herkunft schließen zu müssen. Bei dieser Arbeit ist der Holzkern mit Zinnfolie überzogen. Hierauf sind schmale, durchbrochene Zinnstreifen, die schwerttragende Männer zeigen, aufgenagelt worden.



Abb. 25. Reliquienkasten, Holz mit Zinnbelag. Italien. 14. Jahrh. Länge 52,5 cm. Breite 17 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Etwas anders gestaltet ist der Reliquienkasten des Herzoglichen Museums in Gotha. Seine Seitenflächen enthalten in Vierpässen untergebrachtes Pflanzenornament, während der nicht dachartig geformte, sondern flach gebildete Deckel solches in zwei Rosetten und im Mittelstreifen wie in der Umrandung in Rundmedaillons Evangelistensymbole zeigt. Man hält ihn für eine dem 14. Jahrhundert entstammende deutsche Arbeit. Auch das Leipziger Kunstgewerbemuseum besitzt einen solchen mit Zinn beschlagenen, aus dem 14. Jahrhundert stammenden Reliquienkasten.

[1]) Katalog der kunsthistorischen Ausstellung in Düsseldorf 1902, S. 48 Nr. 388.

Ausführlich werden von Bapst[1]) „Zinnmarken“ behandelt, wie sie zu einer Art von Mühlespiel, zu Wallfahrtsmedaillen und Erkennungszeichen für die Zugehörigkeit zu einer Vereinigung oder ähnlichem gedient haben mögen. Derartige aus romanischer Zeit stammende Marken sind bei Namur aus der Sambre, solche aus gotischer Zeit bei Paris aus der Seine herausgebaggert und in



Abb. 26. Wallfahrtszeichen. Italien und Deutschland.
W. Clemens, München.

größerer Anzahl in die dortigen Museen gebracht worden. Allerdings sollen nur wenige davon aus Zinn, die meisten aus Blei bestehen.

Dann weist derselbe Verfasser[2]) auf Wallfahrtszeichen hin, die von den Pilgern als Erinnerung an ihre mühevollen Wanderungen mit in die Heimat genommen wurden. Es waren das kleine, vielfach

---

[1]) Bapst a. a. O. S. 178 ff.
[2]) Bapst a. a. O. S. 188 ff.

durchbrochene Reliefs, die das Bild der Mutter Gottes oder eines Heiligen zeigten.

In England, wo diese Sitte ebenfalls üblich gewesen zu sein scheint, hat man den zur Zeit der Kreuzzüge besonders verehrten Thomas von Canterbury bevorzugt, im nördlichen Frankreich den heiligen Denis, im mittleren und südlichen Frankreich den heiligen Nikolaus. Später trat dort der heilige Michael in den Vordergrund. Bapst bildet[1]) sechs Überreste von solchen Wallfahrtszeichen ab. Das eine stellt eine Madonna mit Christkind, die übrigen den heiligen Michael dar.



Abb. 27. Ampulle. Frankreich. 14. oder 15. Jahrh. Dr. Figdor, Wien.

Von den in Abb. 26 dargestellten Wallfahrtszeichen sind fünf italienischen, das eine rechts, mit dem heiligen Wolfgang, deutschen Ursprungs, ein Beweis dafür, daß auch in anderen Ländern ähnlich verfahren wurde. Die beiden durchbrochenen Stücke, oben links und in der Mitte, stammen nach ihrer Umschrift[2]) von dem berühmtesten, um 1400 in Aufschwung gekommenen Wallfahrtsort Italiens, von der Santa Casa von Loreto.

Endlich erwähnt Bapst[3]) eine größere Anzahl von Fläschchen in Beutelform, den sog. Ampullen, die aus dem 12. bis 16. Jahrhundert stammen und ebenfalls durch Ausgrabungen zutage gefördert worden sind. Man darf wohl annehmen, daß sie, die zum

[1]) Bapst a. a. O. zwischen S. 190/1.

[2]) „Sancta Maria de Loreto ora pro n(obis)".

[3]) Bapst a. a. O. S. 202 ff.

Aufbewahren von Reliquien zu dienen hatten, von den Pilgern wie die vorher genannten an den Wallfahrtsorten gekauft und mit in die Heimat genommen wurden. Auch von ihnen bildet Bapst verschiedene Stücke ab.[1])

Die Abb. 27—30 zeigen vier solcher Ampullen, deren Originale zur Sammlung des Dr. Figdor in Wien gehören und wahrscheinlich französischen Ursprungs sind. Abb. 27 ist nur durch ein Schuppenmuster verziert. Abb. 28 hat als Hauptschmuck einen Schild mit den drei bourbonischen Lilien. Abb. 29, die eine Engelsgestalt zeigt, weicht von der gewöhnlichen Form durch längere Halsbildung und eigenartig gestaltete Stabhenkel ab. Abb. 30 soll aus der Abtei Vendôme stammen und mit der Reiterfigur Geoffroy Martells verziert sein.[2])



Abb. 28. Ampulle. Frankreich. 14. oder 15. Jahrh. Dr. Figdor, Wien.

Vereinzelt haben sich auch sonst noch einige aus dem 14. oder 15. Jahrhundert stammende Zinngeräte bis auf uns erhalten. So kommen mehrere reich verzierte, sechsseitige, auf drei Füßen stehende Deckelgefäße vor, die nach Meinung von Lacher,[3]) der ein solches, sich im kulturhistorischen und Kunstgewerbemuseum zu Graz befindliches, ausführlich und mit Hinzufügung von drei Abbildungen beschreibt, bei Versehgängen als Hostienbehälter benutzt worden sind.

Die sechs Seiten zeigen in Reliefdarstellung je zwei Apostel, die

[1]) Bapst a. a. O. zwischen S. 204 u. 205.

[2]) Alle vier hat v. Walcher-Moltheim in Kunst u. Kunsthandwerk, 1904, S. 75 ff., abgebildet.

[3]) Kunst u. Kunsthandwerk, 1906, S. 596 ff.

Innenseite des Bodens den englischen Gruß, die Außenseite das Wappen von Novarra. Die Innenseiten des Deckels sind mit der französischen Lilie, die Außenseiten mit dem Wappen des Deutschen



Abb. 29. Ampulle. Frankreich. 14. oder 15. Jahrh.
Dr. Figdor, Wien.

Reiches, Frankreichs, Burgunds, Kölns, Mainz' und einer nicht bestimmbaren Stadt verziert. Füße und Deckelknopf fehlen. Lacher, dem ich in der obigen Beschreibung gefolgt bin, neigt zu der Ansicht, daß dieser Hostienbehälter, von dem er nachweisen

kann, daß er 1439 bis zur zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts im Altar der Kirche zu Teuffenbach in Steiermark als Reliquienbehälter gedient hat, eine Nürnberger Arbeit sei.

Ein dem Grazer sehr ähnliches Stück befindet sich in der Sammlung Clemens in München. Der Besitzer, der glaubt, daß es sich hier nicht um einen Hostienbehälter, sondern um ein Salzfaß handelt, hält es für eine italienische Arbeit aus der Zeit von 1350—1420 und beschreibt es in folgender Weise: Auf den sechs Seiten sind die Monate in landwirtschaftlichen Arbeiten dargestellt, auf dem Deckel Wappen, deren eines das der Colonna. Im Innern des Bodens sieht man ein Lamm Gottes mit der Heilsfahne, im Äußeren geometrische Ornamente.[1])



Abb. 30. Ampulle. Frankreich. 14. oder 15. Jahrh. Dr. Figdor, Wien.

Ein drittes, ganz ähnliches, wenn auch vielleicht etwas späteres Stück gehört der Sammlung des Dr. Figdor in Wien an (Abb. 31), der es für eine französische Arbeit des

[1]) In der gleichen Sammlung befindet sich noch ein kleines, ganz ähnliches Gefäß. Auf den sechs Seiten sind Männer mit Ackergeräten und darunter schwer zu entziffernde Schrift angebracht, während auf dem äußeren Boden das Lamm mit der Heilsfahne, auf dem inneren eine nicht mehr erkennbare Darstellung zu sehen sind.

15. Jahrhunderts hält. Auf den sechs Seiten sind auch bei diesem Hostienbehälter, je zu zweien angeordnet, die stehenden Figuren der zwölf Apostel, auf der Innenseite des Bodens das Lamm Gottes, auf der Außenseite ein Wappen mit Doppeladler angebracht, während die Innenseite des Deckels Lilien, die Außenseite Figuren in geometrischen Borduren zeigt. Der als Deckelknopf verwendete sitzende Hund ist eine spätere Ergänzung.



Abb. 31. Hostienbehälter. Frankreich. 15. Jahrh. Dr. Figdor, Wien.

Zum Schlusse möchten hier noch zwei besonders interessante Zinnarbeiten, wahrscheinlich französischen Ursprungs, Erwähnung finden.[1]) Das eine ist das Taufbecken der Sammlung des Grafen Wilczek in Kreuzenstein (Abb. 32). Wegen seiner einfachen Zylinderform und strengen, sachgemäßen Ausschmückung muß es zum mindesten in die Mitte des 14. Jahrhunderts gesetzt werden. Es zeigt in zwei übereinanderliegenden Zonen in Rundmedaillons die mit zwei verschieden gestalteten Rosetten abwechselnden bourbonischen Lilien, die von einem in Dreiecksschildform gefaßten Kreuze getrennt

[1]) Beide Stücke bildet von Walcher a. a. O. S. 84 u. 83 ab.

werden. Das andere gehört mit zu den Seine-Funden; es ist ein mit geometrischen Ornamenten und der Lilie verzierter, durchbrochener Futternapf für einen Vogelbauer, der sich in der Sammlung des Dr. Figdor in Wien befindet (Abb. 33).

Eine gewisse Anzahl von Geräten der verschiedensten Art hatte man, wie eben gezeigt wurde, bereits vor dem Ausgange des 15. Jahrhunderts aus Zinn angefertigt. Wenn man indessen nach dem



Abb. 32. Taufbecken. Frankreich. Mitte des 14. Jahrh.
Graf Wilczek, Kreuzenstein.

heutigen Bestande urteilen darf — und es liegt kaum ein Grund vor, dies nicht zu tun —, so müssen solche Erzeugnisse, der Seltenheit dieses damals nur schwer zu beschaffenden Metalls wegen, doch nur vereinzelt vorgekommen sein. Sie blieben immerhin Ausnahmen, bei denen Form und Ausschmückung nicht eigentlich aus den Eigenschaften des Materials und seiner Technik heraus entstanden waren, sondern sich mehr oder weniger an die anderer Stoffe, ganz besonders an die des Silbers und der Bronze anlehnten.

Zwei Tatsachen waren es, die gegen Ende der gotischen Periode, das ist am Ausgange des 15. Jahrhunderts, hierin einen völligen

Umschwung der Verhältnisse herbeizuführen und eine eigentliche Blütezeit der Zinngießerkunst hervorzurufen imstande waren. Einerseits wurde, wie oben (S. 10) ausgeführt, durch die zwar bereits im 12. Jahrhundert erschlossenen, aber erst im 15. Jahrhundert so recht zur Verwertung gebrachten sächsisch-böhmischen Zinngruben im Erzgebirge und durch das Wiederauffinden der großen Zinnlager in Ostindien sowie auf einigen Sundainseln, wie Banka und Billeton, der Rohstoff bedeutend verbilligt und in großer Menge auf den Markt gebracht, andrerseits hatte sich aber auch bei dem sich steigernden Bedürfnis nach Lebensgenuß die Nachfrage nach Zinngeräten bedeutend gehoben.



Abb. 33. Futternapf für einen Vogelbauer. Seinefund. Frankreich. 15. Jahrh. Dr. Figdor, Wien.

Denn das war die Zeit, in der in Deutschland, und das soll aus begreiflichen Gründen bei der weiteren Betrachtung in den Vordergrund treten, die unter der Herrschaft der Zünfte stehenden Städte zu Macht, Ansehen und vor allem zu Reichtum gelangt waren, die Zeit, in der wir so eigentlich die Blüte des deutschen Handwerkerstandes zu setzen haben.

Zinn wurde nun aber der besonders bevorzugte Rohstoff bei denjenigen Geräten, deren sich die Innungen bei ihren Sitzungen und Festen bedienten. Mit gravierten Zinnplatten schmückte man die Wände der Innungsladen, aus Zinn schnitt man sich die in den Zunftstuben aufgehängten Handwerksschilder, aus Zinn bestand der ganze, weitschichtige Apparat, den sowohl die Handwerksmeister wie die Gesellen bei ihren Zusammenkünften, bei ihren Festen und Trinkgelagen gebrauchten: die großen Schleifkannen,

die Willkommshumpen, die Trinkkrüge, die Würfel- und Vexierbecher und wie sie sonst noch heißen mögen.

Aber auch in die Wohnhäuser der Bürger drang nun mehr und mehr das glänzende, leicht zu bearbeitende Metall ein. Die Küche blitzte von einer Menge blankgescheuerter Zinngeschirre, die Trink- und Eßgeräte wurden aus diesem Metall gebildet, von den Schränken und Wänden strahlten herrliche zinnerne Prunkschalen herab. Der wohlhabende Bürger ließ sich das, was die großen Herren aus Gold und Silber, die Armen aus Holz oder grobem Ton besaßen, nunmehr aus Zinn machen.



Abb. 34. Taufbrunnen. Böhmen. Um 1500. Höhe 97 cm. Dekanatkirche, Teplitz.

Kein Wunder, daß in solcher Zeit die Verfertiger dieser unendlich vielen Arbeiten, die Zinngießer, wie man sie gewöhnlich nennt,[1]) nicht hinter den anderen Handwerkern zurückblieben. Überall scharten auch sie sich zu Innungen zusammen, brach auch für sie eine goldene Zeit herein, so daß das Zinngießerhandwerk auf eine hohe Stufe künstlerischer Vollendung gebracht wurde, und seine Meister in dem

[1]) Auch die Bezeichnungen Kannengießer, Kandelgießer, Kandler, Cantrifusores u. a. waren in Gebrauch. In Bremen sagte man Schartgießer, was nach Dr. Focke mit Schart = Teil, Scherbe, zusammenhängt. Größere Gefäße wurden aus mehreren Teilen gegossen und zusammengelötet.

Zunftleben der Städte eine einflußreiche, ehrenvolle Stelle einnahmen.

In dieser Zeit beginnt sich ein wirklicher Zinnstil, bei dem man sich von der Weichheit des Materials und der damit zusammenhängenden technischen Behandlung die Haupteigenschaften vorschreiben ließ, eigentlich erst auszubilden.



Abb. 35. Taufbrunnen. Mähren. 15. Jahrh. Höhe 100 cm. Klosterkirche Raigern.

Noch ganz im Bronzecharakter erscheinen die beiden wuchtigen Taufbrunnen aus Teplitz (Abb. 34) und Raigern in Mähren (Abb. 35). Daß dies der Fall ist, liegt sicher darin begründet, daß während des 15. Jahrhunderts mehrfach, besonders in Böhmen, verschiedene Glockengießer gleichzeitig als Zinngießer gerühmt werden, so z. B. Briccius und Hanus Konvar aus Prag, Andreas und Jakob Ptacek aus Kuttenberg, Matthäus aus Königgrätz u. a. Ähnlich gestaltete Taufbrunnen sind für Böhmen geradezu charakteristisch und noch in Mengen vorhanden. Grueber[1]) schrieb 1871, daß er mehr als 200 von ihnen gesehen habe und nennt als die schönsten Stücke die in Leitmeritz, Nimburg, Königgrätz, Kuttenberg, Kolin, Laun, Chrudim und Prag (St. Stephanskirche). Die Patronatskirche zu Nezamyslic und die

[1]) Bernh. Grueber, Die Kunst des Mittelalters in Böhmen, 1871, S. 156 ff., wo die Taufbrunnen von Königgrätz (Abb. 199) und der von Leitmeritz (Abb. 200) abgebildet sind.

Dekanatkirche zu Tabor besitzen Taufbrunnen, die in der Form wesentlich von dem Üblichen abweichen.[1])

Die auf hohen Klauenfüßen ruhenden Kessel dieser Arbeiten haben eine Form, die an eine umgekehrte Glocke erinnert. Als Verzierung zeigt das straff profilierte Teplitzer Werk eine lateinische Inschrift in Minuskeln und die kleinen, aber kräftig re-



Abb. 36. Kannen. Norddeutsch. 14. oder 15. Jahrh.
Höhe 28,5 cm u. 20,5 cm.
Museum für Kunst- und Kulturgesch., Lübeck.

liefierten Gestalten der Apostel Petrus, Paulus, Jakobus und Johannes,[2]) während beim Raigerner zwölf Apostel den größten Teil der 24 cm hohen Hauptfläche bedecken. Besonders hervor-

---

[1]) Zinnguß-Werke in Böhmen, Mitteilg. der k. k. Zentralkommission, 1879, N. F. V, LXXV ff.; Fig. 1 u. 3.

[2]) Nach Karafiat, Zinn und Zinngießer in Teplitz, im Tätigkeitsbericht der Museumsgesellschaft in Teplitz, 1915/16, S. 46, heißt diese Inschrift: „In jussu dominorum ordinatur ad ecclesiam Joannis baptisterium in quo abluntur peccata veniata“.

zuheben ist, daß die Reliefs dieser Apostel vielfarbig behandelt sind.[1])

Nach Lüer[2]) sollen die zinnernen Taufbecken in der Nikolai-



Abb. 37. Kanne. Westdeutsch. Anfang des 16. Jahrh.
Graf Wilczek, Kreuzenstein.

kirche zu Rostock, in der evangelischen Oberkirche zu Liegnitz und in der Kirche zu Hellefeld i. W. dem 13. Jahrhundert entstammen.

[1]) Nach freundlicher Mitteilung des Abt Procopius vom Benediktinerstift Raigern.

[2]) Geschichte der Metallkunst, 1904, S. 609 ff.

Dasjenige von Siegelsum in Hannover ist mit 1317, das im Dome zu Mainz mit 1323 bezeichnet. Bei dem 1408 errichteten Marktbrunnen in Braunschweig, der drei mit Figuren geschmückte Becken und baldachinartigem Abschluß in Metall zeigt, hat man es nicht mit Zinn, sondern mit Blei zu tun.[1])



Abb. 38. Kanne. Ende des 15. Jahrh.
Dr. Figdor, Wien.

Den ausgesprochenen Zinncharakter zeigt eine Gruppe von zumeist Baggerfunden entstammenden Zinnkannen und -bechern norddeutschen Ursprungs, für deren Entstehungszeit Lauffer[2]) das 13. bis 15. Jahrhundert annimmt. Als Beispiele mögen die beiden dem Lübecker Museum gehörigen Stücke dienen (Abb. 36).

In hohem Grade zweck- und materialentsprechend, kräftig und eigenartig in der Gesamtform, bis auf die Außenseite der Henkel unverziert),[3] findet man in ihnen gute Beispiele für die Schönheit einer einfachen handwerksmäßigen Behandlung. In die Innen-

---

[1]) Bau- und Kunstdenkmäler der Stadt Braunschweig, 1906, S. 73 ff.

[2]) O. Lauffer, Spätmittelalterliche Zinnfunde aus Hamburg, in den Mitteilungen aus dem Museum f. Hamb. Gesch., 1913, der in Abb. 7 den niedrigeren der beiden Lübecker Krüge wiedergibt.

[3]) O. Lauffer a. a. O. S. 13 ff. Blattranken, Drachenbilder und Sinnsprüche kommen hier vor. Über die sich an solchen Stücken findenden Meistermarken siehe unter Markenwesen S. 162.

seiten von Boden und Deckel hat der Zinngießer zumeist Zinnplaketten angebracht, auf denen die thronende Maria oder ein Kruzifixus dargestellt sind.

Etwas weicher in der Gesamtwirkung erscheint die Kanne aus der Sammlung des Grafen Wilczek in Kreuzenstein (Abb. 37), die einer westdeutschen Gruppe zugeschrieben wird.



Abb. 39. Deckelkanne. Um 1500. Höhe 30,9 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Von dem Üblichen stark abweichende Formen bieten die sechsseitige Kanne der Sammlung Figdor in Wien (Abb. 38) mit langer, oben geschwungener Ausgußröhre, kräftig profiliertem Henkel und geschwungenem Deckel mit Scharnierdrücker, sowie die Kanne des Dresdner Kunstgewerbemuseums (Abb. 39) mit ihrem phantastisch geformten Henkel und Schnauze.

Ein Hauptrüstzeug bei den Festgelagen der Innungen bildeten die mächtigen „Schleifkannen“, aus denen das Getränk in die Trinkbecher gegossen oder mittels Messinghähnen abgelassen wurde. Sie ruhen in dieser Zeit zumeist auf Löwenfüßen, ihr Bauch verjüngt sich in gerader Linie nach oben zu und ist vielfach — ein beliebtes Schmuckelement der Gotik — derartig geteilt, daß in der Mitte 7, 8 oder 9 große Längsflächen angeordnet sind, in die oben und unten kleinere Flächen, übersetzt, mit Dreiecken einschneiden. In der Regel sind Bauch

und Deckel durchaus graviert. Kräftige, häufig phantastisch geschmückte Henkel, mitunter zopfgeflochtenen Schnüren ähnelnd, Scharnierdrücker, dazu noch Deckelköpfe vollenden die Form dieser stattlichen Werke. Die Riesenpreise, die heutzutage dafür bezahlt zu werden pflegen,[1]) zeigen die große Beliebtheit, der sie sich zu erfreuen haben.



Abb. 40. Breslauer Schleifkanne. Um 1500. Höhe 51,5 cm. Kunstgewerbemuseum Berlin.

Die Vorbilder für solche vor allem in Schlesien angefertigte und noch heute in stattlicher Anzahl erhaltene Schleifkannen soll man nach einer Vermutung Hintzes[2]) in Böhmen zu suchen haben. Außer der Hauptstadt Breslau, wo wohl die meisten gearbeitet worden sind, kommen als Entstehungsorte noch Löwenberg, Sagan, Schweidnitz, Hirschberg und sicher auch andere schlesische Städte, deren Leistungen auf diesem Gebiete noch nicht genügend erforscht sind, in Betracht.

[1]) Die Fig. 40 abgebildete Kanne brachte es 1909 auf der I. Lanna-Auktion bei Lepke, Katalognummer 314, auf 33000 M.

[2]) Cicerone, 1910, S. 303.



Abb. 41. Saganer Schleifkanne der Schwiebuser Tuchmacher von 1503. Kunstgewerbemuseum Berlin.

Eines der reichsten Stücke ist die um 1500 in Breslau entstandene Zunftkanne, die 1909 von dem Berliner Kunstgewerbemuseum auf der Lanna-Auktion erworben wurde (Abb. 40). Auf ihren neun langen, mittleren Flächen sind die Gestalten der Maria mit Kind und der Heiligen Barbara, Agnes, Andreas, Katharina, Margareta, Ursula, Laurentius, Maria Magdalena, auf den kleineren oberen Flächen Köpfe von Propheten, auf den unteren Halbfiguren von Christus und Aposteln eingraviert. Am unteren Ansatz des dreifachen Zopfhenkels sind drei Drachenköpfe angebracht. Über der Maria ist ein Schild aufgelötet, der eine von zwei Löwen gehaltene Krone mit Stern und Halbmond und die Jahreszahl 1570 zeigt.[2])

In den Hauptformen ähnlich, in Einzelheiten,

[1]) Dieser Schild dürfte später angefügt worden sein, denn die Entstehungszeit der Kanne ist um 1500 anzusetzen. Ähnliche Späterdatierungen treten uns bei Zinnarbeiten manchmal entgegen, weshalb den Sammlern in dieser Beziehung besondere Vorsicht geboten ist.

besonders in der Henkelbildung und den ornamentalen Verzierungen, einfacher gestaltet ist die der gleichen Sammlung gehörige Kanne der Schwiebuser Tuchmacher. Sie ist eine von 1503



Abb. 42. Breslauer Schleifkanne. Um 1500.
Dr. Figdor, Wien.

datierte Saganer Arbeit, auf deren Hauptteil der Wandung ein Kruzifixus mit männlichen und weiblichen Heiligen graviert ist (Abb. 41).

Eine andere interessante, durch zwei Drachenköpfe phantastisch gestaltete Zopfhenkelbildung zeigt die Kanne der Sammlung Figdor

(Abb. 42). Bei ihr fehlen die kleinen einschneidenden Flächen oben und unten. Figürliche Darstellungen, und zwar Maria mit Kind, Barbara und Ursula, nach Stichen des Meisters E. S., sind nur auf den drei Vorderflächen zu sehen, auf die übrigen ist unter dem gleichen Kielbogenabschluß, unter dem die Figuren stehen, klar behandeltes Rankenornament graviert.



Abb. 43. Kanne. Salzburg? Zweite Hälfte des 16. Jahrh. Höhe 33 cm. Kunstgewerbemuseum Leipzig.

Zu dieser Reihe möchte ich auch die kleine, ehemals zur Sammlung Zschille, Großenhain, gehörige, Abb. 43 abgebildete Kanne[1]) rechnen, wenn sie auch kaum schlesischen, sondern nach Ansicht des sie besitzenden Leipziger Kunstgewerbemuseums Salzburger Ursprungs ist. In der Hauptform, mit den oben und unten einschneidenden Vielecken und dem in drei zierlich gegliederten Drachenleibern auslaufenden Henkel, lehnt sie sich eng an die schlesischen Arbeiten an. Die Gravierung zeigt allerdings eine andere Behandlung, die, zum Teil wenigstens, in der späteren Entstehungszeit begründet sein mag. Denn mit dieser Arbeit befindet man sich bereits in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts. Die Flächen zeigen menschliche Figuren und Ranken, die ersteren naiv und ungeschickt gezeichnet, die letzteren recht gut aber bereits mit bedeutender Anlehnung an Renaissanceformen.

Etwa der gleichen Zeit, und zwar dem Jahre 1580, gehört eine

[1]) Abgebildet: Blätter für Architektur und Kunsthandwerk, 1890, Taf. 17.

besonders wirkungsvoll patinierte Arbeit von eigenartiger Form an (Abb. 44). Es ist dies eine walzenförmige Kanne, die mit dem Demianischen Nachlaß in das Dresdner Kunstgewerbemuseum gekommen ist.[1]) Sie zeigt in vier übereinanderstehenden Reihen 28 runde Abflachungen, die mit sorgfältig gravierten Brustbildern geschmückt und durch rautenförmige Vertiefungen voneinander getrennt sind. Das W, mit dem die Kanne bezeichnet ist, glaubte Demiani auf Breslau (Wratislavia) deuten zu können, eine Ansicht, die von anderer Seite angezweifelt wird.



Abb. 44. Zunftkanne. Breslau ? von 1580.
Höhe 37,5 cm.
Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Eine sich leicht nach oben zu verjüngende Walzenform ohne Flächeneinteilung findet man bei der Schweidnitzer Bäckerkanne der Sammlung Figdor (Abb. 45), die aus dem Jahre 1498 stammt und, bei schönen kräftigen Formen, zwischen fünf horizontalen Ver-

---

[1]) Früher im Gedonschen Besitz.

stärkungsringen in leichten Bordüren gefaßte Minuskelschrift zeigt.[1])

Die dem Dresdner Kunstgewerbemuseum gehörige Tuchmacher-



Abb. 45. Schweidnitzer Schleifkanne der Bäcker.
1498. Dr. Figdor, Wien.

kanne (Abb. 46) weist einen besonders schön gebildeten Henkelansatz auf und hat als Hauptverzierung zwei kreuzweis schräg

---

[1]) Abgebildet: Cicerone, 1910, S. 306.

übereinander gelegte Bänder mit Minuskelschrift.[1]) Ihrem Aussehen nach möchte man sie an den Anfang des 16. Jahrhunderts setzen. Da sie aber zweimal mit 1549 bezeichnet ist, müssen wir dies Jahr als das ihrer Entstehung annehmen. Bei Zeitbestimmungen muß mit berücksichtigt werden, daß der Zinngießer nicht gleich, wenn sich ein neuer Stil Bahn gebrochen hatte, mit den alten Anschauungen auch seine alten Formen, die ein bedeutendes Kapital ausmachten, beiseite warf, sondern sie manchmal, besonders im Ornament, mit Elementen der neuen Richtung verquickt, ausnützte, solange es ging.



Abb. 46. Schleifkanne der Tuchmacher von 1549. Höhe 53,5 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden.

Außer den hier abgebildeten sicher oder vermutungsweise schlesischen Schleifkannen mögen noch folgende erwähnt werden. Wenn die Anzahl dieser eigenartigen Gebilde hier auch auf die hohe Zahl von 17 gebracht ist,[2]) so dürfte die Reihe der vorhandenen Exemplare damit doch keineswegs erschöpft sein.

[1]) Abgebildet: Blätter für Architektur und Kunsthandwerk, 1890, Taf. 17.

[2]) Die auf Salzburger Ursprung zurückgeführte kleine Kanne in Leipzig rechne ich hier nicht mit.

Die meisten derartigen Stücke besitzt naturgemäß das Schlesische Kunstgewerbemuseum zu Breslau, und zwar:

Die Kanne der Breslauer Bäcker von 1497, auf deren 36 Flächen (12 Langflächen, in die oben und unten je 12 kleinere einschneiden) ein Kruzifixus, die Geburt Christi, Heilige und Apostel, zum Teil nach den Stichen des Meisters E. S., graviert sind. Durch Zinnstempel (W und Johanneskopf) weist sie sich als eine Breslauer Arbeit aus.[1] Gleichfalls Breslauer Ursprungs ist die Kanne der Breslauer Seiler von 1511,[2] während die Kanne der Löwenberger Tuchknappen von 1523[3] in Löwenberg gefertigt ist. Die Innung der Breslauer Gerber und Korduaner ist die einzige, die noch heute ihre alte Schleifkanne besitzt. Sie wurde um 1500 in Schweidnitz gefertigt.[4] Viele von diesen trefflichen Werken sind indessen aus dem Heimatlande entführt und über die Welt verstreut. So befindet sich eine solche Kanne, bei der die oben einschneidenden Flächen fehlen, in der Kirche zu Dürrenmungerau in Franken, wo sie seit längerer Zeit als Abendmahlskanne benutzt wird. Man zählt sie mit zu den „schönsten" Breslauer Arbeiten, denn als eine solche erweist sie sich durch ihre Marke.[5] Breslauer Ursprungs ist auch die in dreimal neun Felder geteilte, um 1500 anzusetzende Kanne im Germanischen Museum zu Nürnberg. Auf ihren großen Mittelflächen sind ein Kruzifixus, Anna selbdritt, Johannes, Georg, Katharina und andere Heilige, auf den unteren Flächen Apostel und auf den oberen eigenartige Gestalten, ein nacktes Kind auf den Schultern einer unbekleideten Figur mit Maske, Engel auf einem Greifen, ein anderer auf einem Löwen reitend, Türke mit Fahne und Krummsäbel, Landsknecht mit Partisane, ein tanzendes und

---

1) Ausführlich beschrieben von A. Schultz, Schlesiens Vorzeit, 1869, S. 195 ff., mit 2 Abb. Außerdem abgebildet: A. Schultz, Deutsches Leben, 1892, Abb. 168.

2) Abgebildet: A. Schultz, Schlesische Kunstdenkmale, 1875.

3) Abgebildet: Schlesiens Vorzeit, 1876, S. 53 ff., Taf., Jahrb. d. Schles. Museums f. Kunstgewerbe V, S. 177, u. Bucher, Gesch. d. Techn. Künste, 1893, III, Abb. 238.

4) Abgebildet: Jahrb. d. Schles. Museums f. Kunstgewerbe V, S. 175.

5) Abgebildet: Schlesiens Vorzeit, 1876, S. 99 ff., Taf.

ein sitzendes Paar graviert. Auf dem Deckel sieht man in neun Feldern Szenen mit spielenden Kindern dargestellt.[1])

Im Kästner-Museum zu Hannover befindet sich die aus dem Oplerschen Besitze stammende Tuchmacherkanne von 1506, die nach Hintze[2]) wahrscheinlich von Math. Halbritter aus Hirschberg gemacht worden ist, während die früher zur Sammlung Zschille, Großenhain, gehörige Kanne der Laubaner Hufschmiede, die sich jetzt im Besitze des Leipziger Kunstgewerbemuseums befindet, vielleicht eine Saganer Arbeit aus dem Anfange des 16. Jahrhunderts ist.[3])

Mit der Sammlung Demiani sind außer der oben besprochenen (Abb. 44) zwei weitere Kannen dieses Kreises in das Dresdner Kunstgewerbemuseum gekommen. Die ehemalige Warneckesche Zimmerleutekanne von 1564 zeigt auf sieben Längsstreifen die Gestalten der freien Künste, sowie oben und unten je sechs Rundbilder (Köpfe) nach einem Blatt von Virgil Solis. Es ist dies wahrscheinlich eine Lübbener Arbeit.[4]) Die zweite ist eine Schusterkanne von mächtiger



Abb. 47. Ratskanne von Amberg, Nürnberger Arbeit. Um 1520. Höhe 50 cm. Baurat Manz, Stuttgart.

[1]) Nach freundlicher Mitteilung des Dr. Hampe in Nürnberg.

[2]) Cicerone, 1910, S. 303 u. abgebildet Taf.

[3]) Abgebildet: Blätter für Architektur und Kunsthandwerk, 1890, Taf. 17.

[4]) Abgebildet: Hildebrandt, Herald. Meisterwerke von der internat. Ausstellung für Heraldik, Berlin 1882, I, Taf. 5.

Zylinderform. Auf ihrem Bauch, der die Längsstreifeneinteilung nicht mehr zeigt, findet man Maria mit Kind, Anna selbdritt, Johannes, eine Strahlenkrone und Minuskelschrift in kräftigen Zügen eingraviert.

Der Sammlung Figdor gehört eine niedrige, breite Kanne an, auf

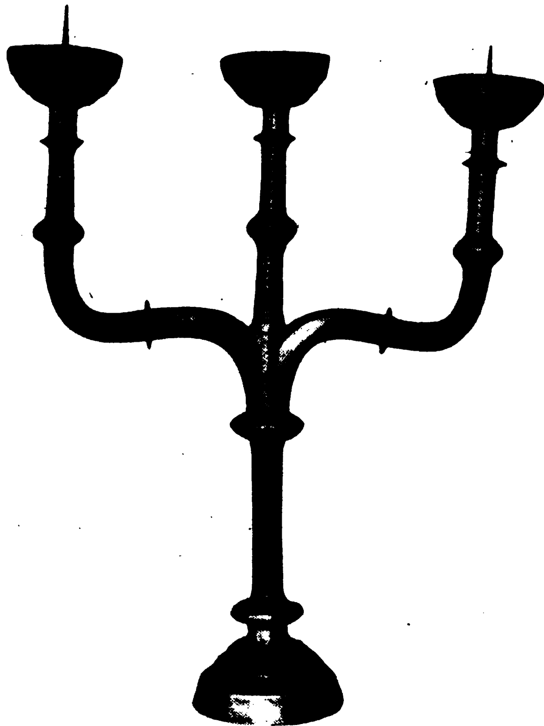


Abb. 48. Flämischer Leuchter. Um 1500.
Höhe 90 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

deren polygonen Flächen Spielkartenfiguren graviert sind. Nach Ansicht von Walchers[1]) handelt es sich hier um eine schlesische Arbeit aus der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts.

---

[1]) Abgebildet: Kunst und Kunsthandwerk 1904, S. 70.

Dasjenige, was sich aus dieser Zeit außer dem Genannten bis heute hat erhalten können, ist trotz der großen Menge, die damals sicher angefertigt wurde, verschwindend wenig.



Abb. 49. Wasserbehälter, süddeutsch. Um 1530.
Graf Wilczek, Kreuzenstein.

Von den mir bekannt gewordenen, dieser Zeit entstammenden Stücken nenne ich hier noch eine Zunftkanne im bayrischen Nationalmuseum in München,[1]) eine Feldflasche im Kunstgewerbe-

[1]) Abgebildet: Halm in der Zeitschrift d. bayr. Gewerbe-Vereins, 1895, S. 4.

museum zu Köln und zwei andere in der Sammlung Clemens in München, wahrscheinlich sind die letzteren drei rheinische Arbeiten. Auf drei weitere Beispiele möge hier unter Hinzufügung von Abbildungen besonders hingewiesen werden. Eine Nürnberger Arbeit ist die kräftig profilierte, im Besitze von Manz, Stuttgart, befindliche Ratskanne der Stadt Amberg, bei der das Stadtwappen auf den aufgesetzten Schild graviert ist (Abb. 47).

Flämischen Ursprungs dürfte der in seiner strengen Profilierung die Zeit gut charakterisierende, hohe, dreiarmige Leuchter aus dem Dresdner Kunstgewerbemuseum sein (Abb. 48). Eigenartig in seiner Bildung ist der in Form eines dreitürmigen Gebäudes gehaltene Wasserbehälter aus der Sammlung Wilczek (Abb. 49), den von Walcher als süddeutsche, um 1530 entstandene Arbeit bezeichnet.[1])

Da man mit der Zeit herausgefunden hatte, daß man das Zinn wegen seiner vielen guten Eigenschaften, vor allem auch, weil es sich verhältnismäßig leicht bearbeiten ließ, zu einer großen Anzahl von Geräten recht gut verwenden konnte, hatte sich sein Gebrauch über die verschiedensten Länder erstreckt, in die weitesten Kreise verbreitet.

Die Zinngießer stiegen sowohl in handwerklicher als auch in künstlerischer Beziehung von Stufe zu Stufe empor und lieferten so die nötige Grundlage für die eigentliche Hauptblütezeit ihres Handwerkes, die wir in die nächste Periode, in die Renaissance, zu setzen haben.

3. Renaissance.

Zur Zeit der Renaissance ist der Gebrauch des Zinngerätes womöglich noch gesteigert worden. Denn wenn damals für die Trink- und Eßgeschirre auch andere Stoffe, wie Glas und Ton, in vermehrtem Maße mit herangezogen wurden, so darf man, da der Bedarf selbst außerordentlich stark anwuchs, nicht nur keine Verringerung, sondern sogar eine Vermehrung der Zinnarbeiten annehmen, ein Umstand, der sicher auch mit darin begründet liegt,

[1]) Kunst und Kunsthandwerk, 1904, S. 77.



Abb. 50. Ulmer Abendmahlskanne.
Erste Hälfte des 17. Jahrh. Höhe 38 cm.
Baurat Manz, Stuttgart.

daß der Rohstoff nunmehr immer leichter und wohlfeiler zu erreichen war.

In denjenigen Zinnarbeiten, die dem Gebrauche in den Küchen und Eßräumen der Bürgerwohnungen, Ratshäuser und Klöster, in den Innungsstuben der Zünfte oder Schießgesellschaften und ähnlichen praktischen Zwecken zu dienen hatten, ist man wohl noch lange bei den überlieferten Formen geblieben. So z. B. bei den beiden gleichen Abendmahlskannen der Sammlung Manz, die in Ulm, wahrscheinlich in der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts, angefertigt und „1713“ nach „Börslingen“ gestiftet wurden (Abb. 50). Nur ganz allmählich scheint man sich davon losgelöst und auch hier zeitgemäßere Bildungen bevorzugt zu haben. Jedenfalls kamen die Änderungen nicht plötz-

lich und sprungweise auf. Aber neben diesem eigentlichen Gebrauchsgerät trat in der Renaissance etwas hinzu, was von grundlegender Bedeutung werden sollte, etwas, das bewirkt hat, daß sich hier die Zinngießerkunst zu ihrer Hauptblüte entwickeln konnte, ich meine die Edelzinnarbeiten.[1]) Hierunter hat man solche Zinnwerke zu verstehen, die nicht für den Gebrauch, sondern fast ausschließlich, in ähnlicher Weise wie viele Silberarbeiten, zum Schmücken von Festtafeln, Anrichten, Schränken u. ä. bestimmt waren.

Die gleiche Verwendung — lediglich als Schmuck zu dienen — hat denn auch bei diesen Edelzinnarbeiten ganz naturgemäß eine starke Anlehnung an die gegossenen Silberarbeiten bewirkt. Mit diesen traten sie geradezu in einen Wettbewerb ein, bei dem sie manchmal sogar als Sieger hervorgegangen sein mögen. Das Zinn zeigt die milde silberige, aber nicht gar zu glänzende Farbe, spiegelt die Glanzlichter in ähnlicher Weise wie das Silber wieder, war aber dabei bedeutend billiger im Material und in der Herstellungsweise. So sehr man indessen auch ihre Hauptstücke rühmen mag, eines wollen wir bei ihnen doch nicht vergessen, sie sind nicht aus den eigentlichen Eigenschaften des Materiales entstanden, sondern lehnen sich an ein anderes und technisch anders behandeltes an, wollen mehr vorstellen als sie sind und übertreiben oft genug die Anhäufung von Schmuck, so daß die Hauptform nicht mehr recht zur Geltung kommt, sondern überwuchert wird.

Die Herstellung solcher Edelzinnarbeiten hatte eine grundsätzliche Änderung in der technischen Behandlung zur Folge. In der Gotik war man, abgesehen von denjenigen Werken, die sich in ihrer Technik an die Bronze angelehnt hatten, im wesentlichen so ver-

---

[1]) Demiani, der meines Wissens diese Bezeichnung zuerst anwandte, erklärt sie folgendermaßen: „Als Edelzinn bezeichnet man die über den Gebrauchszweck hinaus zu künstlerischer Form veredelten, meist nur als Schau- und Prunkstücke zu betrachtenden Zinngeräte im Gegensatz zum Gebrauchszinn, den für den täglichen Gebrauch bestimmten Zinngeschirren.“ Neues über altes Edelzinn im Dresdner Jahrbuch, 1905, S. 55.

fahren, daß man die mittels Guß hergestellten Hauptformen durch figürliche und ornamentale Gravierungen schmückte. In der Renaissance goß man bei Edelzinnarbeiten mit der Form gleichzeitig den Schmuck, der mithin in der Hauptsache aus reliefierten Friesen bestand. Zu dieser technischen kam nun die formale Änderung. So finden wir denn hier die an die Antike sich anlehnenden Hauptzüge des Ornamentes mit ihren Mäander-, Eier- und Perlstäben,



Abb. 51. Zinnplakette von der Rückseite der Briotschen Temperantiaschale. Durchmesser 3,7 cm.

mit Akantusblättern, Pfeifenverzierungen u. ä. m. Bevorzugt wurde dabei die aus geometrischem, pflanzlichem und figürlichem Ornament sich zusammensetzende Groteske mit ihrer eigenen Phantastik, wobei die antike Mythologie und Allegorie sowie die christliche Symbolik in der weitgehendsten Weise mit herangezogen wurden. Aber auch die nur aus geometrischen und pflanzlichen Elementen zusammengesetzten Arabesken wurden gern verwandt.

Als das wegen seiner reichen künstlerischen Durchbildung mit

Recht berühmteste Werk dieses Kreises muß die Temperantiaschale mit ihrer Kanne bezeichnet werden. Sie ist in den Jahren 1585 bis 1590, wahrscheinlich auf Bestellung des Grafen, späteren Herzogs Friedrich von Württemberg und Mömpelgard, von François Briot geschaffen worden, einem Künstler, dessen ausführliche Besprechung durch seine hohe Bedeutung auf diesem Gebiete hier begründet erscheint.

Nach den eingehenden Forschungen Demianis[1]) über ihn sind wir heute in den Stand gesetzt, uns betreffs seiner Tätigkeit, über die früher manche strittige Ansichten herrschten, ein ziemlich klares Bild zu machen. Die erforschten Lebensdaten sind allerdings immer noch etwas dürftig. Nach ihnen wurde François Briot um 1550 zu Damblain als Glied einer zahlreichen Künstlerfamilie geboren, kam 1579 oder 1580 nach Mömpelgard, wo er seine Haupttätigkeit entfaltet zu haben scheint, und findet sich dort 1615 zuletzt erwähnt. Da von den genannten Orten der erstere im Herzogtum Bar, das seit 1431 mit dem deutschen Herzogtum Lothringen vereinigt war, der andere in der Grafschaft Mömpelgard lag, die seit 1397 zum Hause Württemberg gehörte und auf dem Deutschen Reichstage eine fürstliche Stimme hatte, war Briot seiner Nationalität nach ein Deutscher, was hier entgegengesetzter Meinungen wegen besonders ausgesprochen werden soll. Seine Kunst zeigt in ihrer ganzen Auffassung, besonders in den langgestreckten eleganten Figuren, durchaus französischen Stil. Es ist die auf den Schultern Italiens ruhende französische Renaissance, die sich uns in seinen Werken zu erkennen gibt. Demiani geht sogar so weit, daß er die Vorbilder zu der Temperantiaschale in der Werkstatt des Primaticcio oder eines Italieners in der Schule zu Fontainebleau suchen zu können glaubt.[2])

Die Temperantiaschale, die noch heute in einer größeren Anzahl

[1]) Demiani, François Briot, Caspar Enderlein und das Edelzinn, 1897, wo im Anhang, S. 115 ff., eine ausführliche Literaturangabe gegeben ist, die Demiani in seinem Artikel über Fr. Briot im Thiemeschen Allgem. Lexikon der bild. Künste V. S. 24 ff., 1911, vervollständigte.

[2]) Ebenda S. 15.

von Sammlungen vorhanden ist, kann mit völliger Sicherheit, ebenso wie die zugehörige Kanne, als ein Werk Briots bezeichnet werden. Und zwar ist er nicht nur derjenige gewesen, der einen Teil der Zinnexemplare selbst gefertigt, sondern auch derjenige, der



Abb. 52. Temperantiaschale von Briot. Durchmesser 45 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

die Form dazu geschaffen hat. Briot wird verschiedentlich als Zinngießer bezeichnet,[1] weshalb kaum ein Grund vorhanden ist, ihm die handwerkliche Ausübung seiner Kunst abzusprechen, d. h.

[1]) Ebenda S. 9.

anzunehmen, daß er nicht selbst seine Temperantiaschale mit Kanne in Zinn ausgegossen und fertiggestellt habe. Nachdem ihm aber mehrere seiner Formen in einem Rechtsstreit abgenommen worden waren,[1]) sind sie von anderen Zinngießern in Benutzung genommen worden, die die aus ihnen gegossenen Stücke zum Teil mit ihren eigenen Zinnstempeln versehen haben. So erklären sich die auf diesen vorkommenden Marken verschiedener Städte, wie Straßburg (Lilie) und Luneville (Schrägbalken mit drei Halbmonden), und anderer Zinngießer, wie I(saak) F(aust) und B. S. N. Wie es scheint, hat Briot die von ihm gegossenen Stücke mit seinen Zinnstempeln nicht versehen, und in der Tat zeigen die meisten der bis jetzt bekannten Temperantiaschalen solche nicht.[2])

[1]) Ebenda S. 10.

[2]) Von den Lessing (Jahrbuch d. preuß. Kunstsammlungen, 1889, S. 17), Demiani (a. a. O. Anm. 86) und mir bekannt gewordenen Exemplaren der Briotschen Temperantiaschale mögen hier folgende erwähnt sein. Der wirkliche Bestand ist damit keineswegs erschöpft: Kunstgewerbemus. Dresden (mit Kanne); Kunstgewerbemus. Leipzig (mit Kanne); Nordb. Gewerbemus. Reichenberg (mit Kanne); Bad. Landesmus. Karlsruhe (mit Kanne); Czartoryski-Mus. Krakau (mit Kanne); Dr. Reichenheim, Berlin (mit Kanne); Schloß Friedrichshof (mit Kanne); South Kensington Museum London (mit Kanne); Hôtel de Cluny Paris (2 Schalen, 1 Kanne); Frau Jubinal de St. Albin, Paris (mit Kanne); Henri Vever, Paris (mit Kanne); Bayr. Nationalmus. München; Gewerbemus. Ulm; Mus. Braunschweig (früher Sammlung Zschille, Großenhain); Kunst- und Altertumssammlung Stuttgart; Museum f. tirol. Volkskunst in Innsbruck (früher Schloß Welfenstein); A. Ritleng, Straßburg (1905 versteigert, Nr. 53); Graf Stroganoff, Rom; König von Italien, Turin; Petit Palais, Paris; Mus. Toulouse; Archäolog. Mus. Genf; Kantonalmus. Lausanne; Kunstgewerbemus. Brüssel; Kunstgewerbemus. Prag; Fr. Bertram, Chemnitz; Baur. Manz, Stuttgart u. Dr. Abt, Luzern. (Die letzten 3 Sammler besitzen je 2 Schalen.) Außerdem kommen folgende Stücke mit Zinngießermarken vor: Kunstgewerbemus. Dresden (Straßburger Stadtmarke und I F, mit Kanne); Louvremuseum Paris (Straßburger Stadtmarke und I F); Maillet du Boullay, Rouen (Straßburger Stadtmarke und I F, mit Kanne); Kunstgewerbemus. Berlin (Luneviller Stadtmarke und B S W); Landesmus. Zürich (Dornenkrone, Herz, 2 Pfeile und I S) wohl Besitzermarke.

Man hat sich gewöhnt, die mächtigen zinnernen Prunkschalen der Renaissance nach ihren Darstellungen im erhöhten Mittelrund zu benennen. In unserem Falle hat also die auf einem hohen Sockel sitzende, Schale und Kanne in den Händen haltende „Tempe-rantia“, wie die Überschrift besagt, den Namen gegeben. Diese Mitte ist



Abb. 53. Mitte der Temperantiaschale von Briot.
Durchmesser 8 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

zunächst von einem Perlstab, dann von einer Wulstbordüre, die sich ähnlich als äußerster Randabschluß wiederholt, umgeben (Abb. 53). Dann reiht sich ein breiter Fries an, der in vier Querovalen zwischen reizvoll gestalteten, von reichem Rollwerk umgebene Hermen die Gestalten der vier Elemente zeigt. Eine unverzierte Hohlung leitet zum gerade gestellten Rand über, der in acht Querovalen die Gestalten der Minerva und der sieben freien Künste, wieder von Gröteskornament umgeben, aufweist (Abb. 52).

Auf dem erhöhten Mittelrund der Schale hat man sich die Kanne gestellt zu denken. Beides wurde in fürstlichen Häusern, hier also wahrscheinlich am Hofe des Grafen Friedrich von Mömpelgard, während und nach der Tafel zum Händespülen benutzt.

Die elegante, schlanke Hauptform der Kanne ist nicht von Briot erfunden, lehnt sich vielmehr an ältere Vorbilder aus Italien und Deutschland an.[1]) Die Ausschmückung dieser Form ist sicher Briots eigenstes Werk. Der Fuß ist rein ornamental behandelt, beim Hals und dem schlanken Ausguß sind Masken, beim Henkel außerdem eine Sirene hinzugefügt. Der in drei Zonen eingeteilte, eiförmige Hauptkörper zeigt unten drei bocksbeinige, geflügelte Gestalten, in der Mitte in drei Querovalen die Gestalten von Glaube, Liebe und Hoffnung und darüber Masken sowie geflügelte Seepferde.

Es ist oben als höchstwahrscheinlich hingestellt worden, daß François Briot einen Teil solcher Schalen und Kannen selbst in Zinn angefertigt habe. Es erscheint dies aber, da man irgendeinen auf ihn bezüglichen Zinngießerstempel oder einen anderen sicheren Hinweis noch nicht gefunden hat, doch nur eine, wenn auch wohlbegründete Vermutung. Als ganz sicher darf indessen behauptet werden, daß er der eigentliche künstlerische Urheber dieses trefflichen Werkes gewesen sei, d. h. daß er die Formen dazu geschnitten habe. Auch scheint er sich wohl bewußt gewesen zu sein, daß er damit ein Kunstwerk von bedeutendem Range schuf. Denn nur so ist die überreichliche, negativ in die Form gravierte, also mitgegossene, nicht eingeschlagene Markierung des Formstechers zu erklären. Man findet auf der Kanne an drei Stellen (neben dem oberen Henkelansatz, am unteren Rande und rechts vom Totenkopf neben dem Glauben) und einmal auf der Schale (unten links am Sockel, auf dem die Temperantia sitzt) die Buchstaben F. B. und auf der Rückseite der Schale in einem Rundmedaillon das Brustbild des Künstlers mit der Umschrift „Franciscus Briot sculpebat“ (Abb. 51).

---

[1]) Demiani a. a. O., wo solche Formen auf Blättern Peter Flötners und Virgil Solis nachgewiesen werden. Hier findet man auch auf Taf. V u. VI zwei Abbildungen dieser Kanne.

Das will doch jedenfalls sagen, daß François Briot es gewesen ist, der die Formen graviert hat.

In dem erwähnten, von Demiani ausführlich besprochenen[1])



Abb. 54. Arabeskenkanne. Zweite Hälfte des 16. Jahrh. Höhe etwa 20 cm. W. Clemens, München.

Rechtsstreit handelt es sich außer um die Formen zu Schale und Kanne noch um solche zu einer Vase, einem Salzfaß und anderen Stücken. Trotz vielfacher Versuche ist es bis jetzt nicht gelungen, mit Sicherheit auch nur eines hiervon nachzuweisen. Demiani

[1]) a. a. O. S. 9 ff.

meint mit Recht, ein Künstler, der bei der erwähnten Schale und Kanne so sehr darauf bedacht war, seinen Namen mit ihnen aufs



Abb. 55. Arabeskenkanne. Zweite Hälfte des 16. Jahrh.
Höhe 25,5 cm. Baurat Manz, Stuttgart.

engste zu verbinden, hätte auch seine anderen Werke nicht ohne eine solche Bezeichnung gelassen. Zinnarbeiten, die eine hierauf bezügliche mitgegossene Marke aufweisen, hat man bis jetzt nicht feststellen können. So dürfte auch die in mehreren ähnlichen

Stücken vorkommende Arabeskenkanne mit Sirenenhenkel und besonders schwerfälliger Ausgußröhre, die man für die oben erwähnte „Briotvase“ gehalten hat, mit diesem Künstler unmittelbar nicht zusammenhängen. Die Abb. 54 zeigt das Exemplar der Sammlung Clemens in München, das sich von denen des Berliner und Dresdner Kunstgewerbemuseums[1]) dadurch unterscheidet, daß es mit Deckel versehen ist (dessen Knopf fehlt), die Verzierung ihrer unteren Zone der unteren des Berliner, die mittlere der oberen, die obere der mittleren Zone des Dresdner Exemplars entspricht.

Dieser Kanne ähnelt eine solche, die sich im Besitze des Baurats Manz befindet, nur ist hier statt der schwerfälligen Ausgußröhre eine elegant geformte, mit Maske verzierte Schnauze verwandt worden (Abb. 55). Der Besitzer hält sie allerdings für eine Nürnberger Arbeit.



Abb. 56. Leuchter. Französisch. Zweite Hälfte des 16. Jahrh. Höhe 32 cm. Baurat Manz, Stuttgart.

Zu der zuletzt genannten hochbedeutenden Zinnsammlung gehören auch die beiden einander völlig gleichen Leuchter und das Ziborium, Zinnwerke, die in den Abb. 56 und 57 abgebildet sind und jeglicher Bezeichnung entbehren.

Besonders die Leuchter zeigen eine Schönheit und Reich-

[2]) Abgebildet: a. a. O., Taf. 8. Das früher im Besitze Demianis befindliche Exemplar ist ins Dresdner Kunstgewerbemuseum übergegangen.



Abb. 57. Ziborium. Französisch.
Zweite Hälfte des 16. Jahrh.
Höhe 37 cm. Baurat Manz, Stuttgart.

haltigkeit der Ornamentik, daß man hierbei von den erwähnten Stücken noch am ersten an Briots unmittelbare Urheberschaft denken möchte, wenn nicht auch sie jeglicher Künstlerbezeichnung entbehrten. Der von drei mit Frauenbüsten versehenen Doppelvoluten getragene Fußteller der Leuchter ist einwärts gewölbt und zeigt zwischen Groteskenornament in vier Querovalen die Allegorien der Jahreszeiten. Von eigenartiger Form ist der auf diesem aufsitzende Sockel, der in seiner Grundfläche ein gleichschenkeliges Dreieck bildet, das von einer Zylinderfläche derartig durchdrungen wird, daß die Ecken hervorstehen. Der nach unten zu verjüngte Schaft ist reich mit Masken und Fruchtgehänge aufweisenden Grotesken verziert und schließt mit zwei ähnlich behandelten, mit einer glatten Hohlkehle verbundenen Knäufen ab, von denen der untere nach oben, der obere nach unten abgewölbt ist.[1])

[1]) Von diesen beiden Leuchtern erwähnt Demiani (a. a. O. S. 54), daß sie 1896 auf der schweizerischen Nationalausstellung in Genf zu sehen waren (Katalog 25 S. 268 Nr. 2763), wo sie als Brügger Arbeiten

Das ehemals vergoldete Ziborium zeigt auf einem hoch aufgetriebenen, mit pfeifenartigen Erhöhungen gezierten Fuße eine geflügelte Figur, die mit Kopf und Händen das mit Pfeifen und Arabesken geschmückte Hauptgefäß, das die Form einer gedrückten Kugel zeigt, trägt. Darüber erhebt sich der mit Strahlenkrone umgebene Hostienbehälter, der mit einem turmartigen Aufsatz, auf dem sich früher wohl ein Kreuz befunden haben mag, abgeschlossen wird.[1])

Als künstlerisch der Temperantiaschale am nächsten stehend möchte ich die gleichfalls reich verzierte Marsschale mit ihrer Kanne bezeichnen, die vielfach noch heute als ein von der Hand Briots herrührendes Werk angesprochen wird[2].) Für ein französisches Werk halte ich sie auch, gegen die Urheberschaft Briots spricht das Fehlen jeglicher Markierung. In dem erhöhten Mittel sieht man die im Vordergrunde einer Landschaft sitzende Gestalt des Kriegsgottes mit der Unterschrift Mars. Um dieses zieht sich zunächst ein leicht gewölbter breiter Fries mit den gleichfalls bezeichneten Gestalten von bellum, invidia, pax, abundantia, dann folgt ein zweiter schmälerer Fries mit geflügelten Frauenbüsten, Lambrequins, auf Böcken reitenden Kindern usw. Auf dem Rande findet man in vier ovalen Feldern die Erdteile und in vier trapezförmigen Feldherrn und Herrscher dargestellt. Auf der dazugehörigen Kanne,

---

bezeichnet wurden und Marc Francillon, Lausanne, gehörten. Dann besaß sie Sigismund Bandac, Paris, der sie 1900 zur dortigen Weltausstellung lieh (Exposition rétrospective de l'art français No. 452), und zwar als Werke Briots. Später sollen sie nach Amerika verkauft worden sein, von wo sie durch die Vermittlung eines Münchner Händlers in das Eigentum ihres jetzigen Besitzers übergingen.

[1]) Möglicherweise ist das Ziborium das gleiche Stück wie die Monstranz, von der Demiani (a. a. O. S. 30) sagt, daß sie sich angeblich vor einer Reihe von Jahren zu Avignon befunden haben soll, von der es ihm leider nicht geglückt sei, näheres festzustellen. Hingewiesen sei auch auf ein Ziborium und einen Kelch, die mit der Sammlung Kahlbau ins Leipziger Kunstgewerbemuseum gekommen und von Forrer, Zinn-Cimelien der Sammlung Kahlbau, 1901, Taf. XIV, abgebildet sind.

[2]) Gegen die Urheberschaft Briots spricht sich Demiani, a. a. O. S. 50 ff., aus, wo beide Stücke, Taf. 24 u. 25, abgebildet sind.

die eine der Briotschen ganz ähnliche Hauptform zeigt, sind die gleichen drei Personifikationen des Schaleninnern (invidea fehlt), aber mit französischer statt lateinischer Beischrift[1]) zu sehen. Mit der Marsschale hängt der sog. Briotkrug insofern zusammen, als



Abb. 58. Herkulesschale. Französisch. Um 1600.
Durchmesser 45,5 cm. F. Bertram, Chemnitz.

die dort verwandten Figuren Asia, Afrika und Europa hier in Nonvi, Patientia und Solertia umgewandelt worden sind. Das Abb. 10 abgebildete Exemplar der Sammlung Bertram, Chemnitz, trägt die Marke des Straßburger Zinngießers I(saak) F(aust).

---

[1]) Guerre, paix, abundance.

Die Herkulesschale ist vielleicht noch vor der Temperantiaschale entstanden (Abb. 58). Im Mittel ist hier Herkules im Kampf mit dem nemeischen Löwen dargestellt. Um dieses zieht sich ein Fries, bei dem zwischen vier Masken je zwei kauernde Gestalten



Abb. 59. Sündenfallschale. Französisch. Um 1600. Durchmesser 46 cm. Landesgewerbemuseum Stuttgart.

mit Blumenvasen und auf dem Rande zwischen acht Masken je zwei seepferdartige, in Voluten auslaufende und untereinander verbundene Gestalten sich befinden.[1])

[1]) Das hier abgebildete Stück befand sich früher in der Sammlung Ritleng, Auktionskatalog von Forrer, Nr. 55, Taf. XIV. Bei einem im Berliner Kunstgewerbemuseum befindlichen Exemplar (abgebildet:

Eine andere Schale zeigt die Personifikation der Stärke („Força") im Mittelrund, während vier Darstellungen von der Susanne mit reichem Groteskenwerk im Innern, sechs Darstellungen aus dem Gleichnis vom verlorenen Sohne auf dem Rande zu sehen sind. Hierzu gehört eine in verschiedenen Abarten vorkommende Kanne, die bei ähnlicher Gliederung wie die Briotsche, drei Darstellungen aus der Geschichte der Susanne zeigt.[1])

Auch die Schale mit Adam und Evas Sündenfall in der Mitte (Abb. 59) muß ihrer schlanken Figuren und französischen Unterschriften wegen als eine französische Arbeit angesprochen werden. Künstlerisch steht sie bedeutend hinter der Temperantia- und Marsschale zurück. Sie zeigt zum Teil nach Stichen Etienne Delaunnes im Innern in sechs Hochovalen Minerva und fünf der freien Künste und auf dem Rande in zwölf Querovalen Reiterbilder römischer Kaiser. In beiden Friesen sind die figürlichen Darstellungen von Grotesken unterbrochen, die innen Halbfiguren und kleine Tiere, auf dem Rande Halbfiguren und Vasen enthalten.

Die schöne Schale, die in Abb. 60 abgebildet ist, möchte ich ebenfalls für ein in Frankreich entstandenes Werk halten. Ihr Rand ist mit breitbehandeltem Groteskenfries, das Innere mit einem figurenreichen Relief geschmückt, das die Hochzeit von Amor und Psyche mit gewisser Anlehnung an Raffaels Deckenmalerei in der Villa Farnesina darstellt.

Nach dem Stande der heutigen Forschung darf man annehmen, daß die erwähnten Zinnarbeiten und noch einige andere ähnliche am Ende des 16. und Anfang des 17. Jahrhunderts in Frankreich, die meisten wohl unter einem gewissen Einfluß von den Briotschen Schöpfungen, entstanden sind. Als sichere Zinnwerke seiner Hand hat man bis jetzt lediglich die Temperantiaschale mit ihrer Kanne nachzuweisen vermocht.

Demiani a. a. O. Taf. 20) ist noch ein breiter, schöner Rankenfries hinzugefügt. Dann kommt eine Schale vor, die bei anders gestalteten Groteskenfriesen Herkules mit der lernäischen Schlange im Mittel zeigt (abgebildet: ebenda Taf. 21).

[1]) Demiani a. a. O. Taf. 17 u. 18.

Während der Renaissance standen in Deutschland die beiden freien Reichsstädte Nürnberg und Augsburg in dem Vordergrunde der geistigen und künstlerischen Bewegung. Auf fast allen Gebieten



Abb. 60. Schale mit der Hochzeit von Amor und Psyche. Französisch. Um 1600. Früher als Leihgabe im Erfurter Museum.

von Kunst und Wissenschaft, von Handel und Gewerbe nahmen sie weit über die Grenzen Deutschlands hinaus eine führende Stellung ein. Und wie in der Malerei und Plastik, in der Kunst der Goldschmiede und Plattner, der Formstecher und Steinschneider, so

haben sie auch auf dem hier behandelten Gebiete des Zinngusses ganz Hervorragendes geleistet. Das gilt in erster Linie für Nürnberg, wo am frühesten Zinngießer erwähnt werden, wo Caspar



Abb. 61. Zinnplakette von der Rückseite der Enderleinschen Temperantiaschale. Durchmesser 4 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Enderlein, der bedeutendste deutsche Zinngießer, seine Haupttätigkeit entfaltet hat, und wo während der Renaissancezeit die Zinngießerkunst zu einer Blüte gebracht wurde, die weder vorher noch nachher und an keiner anderen Stelle erreicht worden ist.

Schon vor Enderlein gab es in Nürnberg eine größere Anzahl berühmter Zinngießer, von denen der 1523 gestorbene Martin Harscher

wegen großer Geschicklichkeit und Vielseitigkeit,[1]) der 1567 verstorbene Melchior Koch wegen der prächtigen Vergoldung von Zinngeschirr,[2]) und der um 1570 verstorbene Hans Lobsinger wegen seiner technischen Fertigkeit und des zum leichteren Formen tauglichen Weichmachens von Zinn[3]) besonders hervorgehoben zu werden verdienen.

Alle anderen überstrahlt bei weitem an Ruhm der 1560 in Basel geborene und 1633 in Nürnberg gestorbene Caspar Enderlein. Er ist sicher selbst Zinngießer gewesen. Als solcher hatte er regelrecht von 1574 an in Basel gelernt, von 1583—85 als Geselle in Nürnberg gearbeitet, dann dort sein Meisterstück gemacht und von 1603—06 und von 1613—16 das Amt eines der Obermeister der Nürnberger Zinngießerinnung ausgeübt. Auch werden ihm technische Neuerungen in diesem Handwerk, wie das Herstellen von zinnernen Hängeleuchtern, nachgerühmt. Aber sein Hauptruhm liegt doch nicht auf diesem Gebiete, sondern auf dem der Formenstechkunst. Mit völliger Sicherheit läßt sich auch nicht eine einzige Arbeit, die als von ihm selbst hergestellt gemarkt wäre, nachweisen, wenn er auch solche jedenfalls in größerer Anzahl gemacht haben wird.[4])

Das Schneiden der Formen zu solchen kunstvollen Arbeiten war jedenfalls ein größeres Verdienst als das Ausgießen aus ihnen und das Herstellen der Stücke selbst. Daß aber Enderlein die zu den

---

[1]) Des Joh. Neudörfer zu Nürnberg Nachricht von Künstlern und Werkleuten daselbst 1547, herausgegeben von Lochner, 1875, S. 160 ff.

[2]) Doppelmayer, Hist. Nachricht von den Nürnbergischen Mathematicis und Künstlern, 1730, S. 290 ff.

[3]) Ebenda S. 291 ff.

[4]) Es kommen Zinnarbeiten aus Enderleinschen Formen vor, die ungemarkt sind, eine Marke mit Nürnberger Stadtwappen und „Beigemerk" (Lilie oder 2 Punkte) zwischen den Schrägbalken oder auch Buchstaben zeigen. Die letzten Stücke sind sicher, da sie nicht aus C u. E bestehen, von anderen Zinngießern gefertigt worden, möglicherweise bezogen sich die Lilie oder die 2 Punkte auf unsern Künstler, oder er hat in seinen selbstgefertigten Arbeiten nie eine Zinnmarke eingeschlagen (Demiani a. a. O. S. 41 u. 46 ff.).

gleich zu besprechenden Arbeiten nötigen Formen angefertigt hat, unterliegt keinem Zweifel, da er sein Monogramm zum Teil mehrfach auf ihnen negativ eingraviert hat, so daß es bei der Ausformung erhaben und positiv erschien.

Als Hauptwerk Enderleins ist die Temperantiaschale anzu-



Abb. 62. Temperantiaschale von Enderlein. 1611.
Durchmesser 45,5 cm. F. Bertram, Chemnitz.

sprechen, die er zu zwei verschiedenen Malen dem oben besprochenen Werke Briots nachgebildet hat. Darüber, daß der letztere der eigentliche geistige Urheber dieser Prunkschale gewesen sei, und Enderlein nur eine Nachahmung gemacht habe, besteht heute kein Zweifel mehr. Wir dürfen aber Enderleins Handlungsweise, das geistige Eigentum eines anderen zum eigenen, mit seinem Namen bezeich-

neten Werke zu benutzen, nicht aus den heutigen Anschauungen heraus beurteilen. Das, was wir als künstlerischen Diebstahl zu bezeichnen pflegen, wurde damals als völlig erlaubtes Hilfsmittel betrachtet, anders lassen sich viele ähnliche Fälle bei den Kunsthandwerkern der Renaissance nicht erklären, wie ja auch die Stiche der französischen und deutschen Kleinmeister, wie Etienne Delaunne, Ducerceau, sowie Goltzius, Flötner, Beham, Aldegrever u. a. m., von allen möglichen Handwerkern, besonders von den Goldschmieden, Eisenätzern, Tischlern und auch von den Zinngießern in ausgiebiger Weise benutzt wurden.

Die Temperantiaschale Enderleins (Abb. 62) zeigt mit nur ganz geringen Unterschieden die gleichen Darstellungen wie das Werk Briots, nur ist alles, besonders in den Figuren, der deutschen Auffassung entsprechend ein wenig schwerfälliger, derber gestaltet. Denn es handelte sich hier keineswegs um ein mechanisches Nachbilden, sondern um ein allerdings sehr weitgehendes Benutzen des Vorbildes.

Ich deutete oben an, daß Enderlein die Form zu dieser Schale zweimal gemacht habe. Das scheint mit Sicherheit aus dem Umstande, daß es zwei Abarten gibt, hervorzugehen, wenn wir auch den Grund hierfür nicht wissen.

Nach dem Vorgange Lessings in seinem Aufsatz über Briot und Enderlein[1]) hat man sich gewöhnt, folgende Modelle der Temperantiaschale zu unterscheiden:

Modell I Briotschale (s. Abb. 52).

Modell II Enderleinschale. Auf der Rückseite ist das Rundbildnis des Künstlers mit der Umschrift: „Sculpebat Casbar Enderlein" angebracht, eine selbständige, gut durchgebildete charakteristische Arbeit (Abb. 61). Auf dem Balken der „Geometrie" findet sich C E 1611 eingegossen, auf dem Sockel der Temperantia C E ohne Jahreszahl (Abb. 62).

Modell IIa. Um dieses Modell II in Kirchen als Taufschüssel besser verwenden zu können, hat der Künstler an Stelle der Temperantia

1) Jahrbuch der preußischen Kunstsammlungen, 1889, S. 171 ff.

im vorderen Mittel eine stehende Maria als Himmelskönigin, das Christkindlein auf dem linken Arme, Szepter und Weltkugel in den Händen haltend, angebracht.[1])

Modell III. Enderleinschale mit der Temperantia. Das Bildnis auf der Rückseite fehlt, ebenso die Jahreszahl. Das C E findet sich indessen zweimal an den genannten Stellen. Die Reihenfolge der freien Künste ist geändert.[2])

Zu diesen Schalen hat Enderlein zwei Kannen geschaffen, die eine ist mit seinen Buchstaben und 1610 versehen, die andere nicht, geht aber mit aller Wahrscheinlichkeit ebenfalls auf ihn zurück. Von ihnen, die sich beide in der Hauptform an die Kanne Briots anlehnen, erweist sich die bezeichnete als eine wenig veränderte Nachbildung der Marskanne (s. Seite 83 f.), während die unbezeichnete ihre figürlichen Darstellungen (drei Erdteile und drei Jahreszeiten) der Marsschale entlehnt hat.[3])

---

[1]) Abgebildet: Demiani a. a. O. Taf. 3.

[2]) Abgebildet: ebenda Taf. 4. Die mir bekannt gewordenen Exemplare der Temperantiaschale Enderleins (s. auch Lessing a. a. O. S. 177 ff. und Demiani a. a. O. Anm. 379): Bayr. Nationalmus. in München mit Kanne; Kunstgewerbemus. Dresden (2 Schalen u. Rand zu einer solchen); Historisches Mus. Basel; Ferdinandeum, Innsbruck; South Kensington, London; Louvre, Paris (Zinngießermarke: Nürnberger Stadtwappen mit G zwischen den Schrägbalken); Kunstgewerbemus. Breslau mit Kanne; Kunstgewerbemus. Straßburg; Fränkisches Mus., Würzburg; Graf Wilczek, Kreuzenstein (Zinngießermarke: Nürnberger Stadtwappen mit M H zwischen den Schrägbalken); German. Mus., Nürnberg; Kunstgewerbemus. Köln; Gewerbemus. Brünn (Zinngießermarke: Nürnberger Rosenmarke mit S S zur Seite der Rose); Städtisches Mus. zu Dortmund (ohne Bildnis Enderleins, Nürnberger Rosenmarke, Seb. Stoy zur Seite der Rose); Sammlung F. Bertram, Chemnitz (ohne Marke).

Schale, die nur die Temperantia vorn und das Rundbildnis Enderleins hinten zeigt: Kunstgewerbemus. Berlin (Nürnberger Rosenmarke mit M H zur Seite der Rose); Kestner-Mus., Hannover (Nürnberger Stadtmarke mit M H zwischen den Schrägbalken); Bayr. Nationalmus., München (Nürnberger Stadtmarke mit G zwischen den Schrägbalken).

[3]) Abgebildet: ebenda Taf. 7 u. 26.

Als weitere Enderlein mit Sicherheit zuzuschreibende Werke müssen folgende angesehen werden:

Bezeichnet mit C E 1608 Schüssel, die außer Loth mit seinen Töchtern in der Mitte nur schmale Ornamentkanten zeigt;[1])



Abb. 63. Doppeladler-Schale. Casp. Enderlein, Nürnberg. Durchmesser 13,7 cm. Dr. Figdor, Wien.

bezeichnet mit C E 1615 Schüssel mit St. Georg im Mittel, sonst glatt;[2])

bezeichnet mit C E 1621 Teller mit Erschaffung der Eva in der Mitte, den vier Jahreszeiten auf dem Rande;[3])

---

[1]) Abgebildet: ebenda Taf. 35.

[2]) Abgebildet: ebenda Taf. 37, 2.

[3]) Abgebildet: ebenda Taf. 38, 1.

bezeichnet dreimal mit C E Krug, auf dem drei Erdteile der Marsschale dargestellt sind;[1])

bezeichnet mit C E kleiner Teller mit Doppeladler, Putten und Delphinen (Abb. 63);[2])

Teller mit Bildnis Enderleins in der Mitte, vier Erdteile auf dem Rande.[3])

Möglicherweise sind Enderlein auch die unbezeichneten beiden Schalen mit der Susanna und Diana und Aktäon im Mittel zuzuschreiben.[4])

Da sich ein ansehnlicher Bestand ähnlich reich verzierter Teller kleineren Umfangs bis auf unsere Zeit hat erhalten können, dürfen wir annehmen, daß sie sich besonders in der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts einer großen Beliebtheit erfreuten. Es gibt ganze Serien von solchen Stücken, die nur in verhältnismäßig nebensächlichen Dingen voneinander abweichen. Bei einigen sieht man das Opfer Noahs in der Mitte und vier Darstellungen aus der Geschichte Adam und Evas auf dem Rande,[5]) bei anderen den Kaiser Ferdinand III oder die Auferstehung Christi in der Mitte, den Kurfürsten stehend oder reitend auf dem Rande,[6]) andere wieder zeigen bei demselben Mittelstück, Auferstehung Christi oder dessen Brustbild, die Apostel in ganzen oder halben Figuren, oder man sieht Gustav Adolf mit sechs Feldherren aus dem Dreißigjährigen Kriege.

Der Abb. 64 abgebildete Gustav-Adolf-Teller zeigt zwei gegossene Marken, und zwar S M, die auf den Formstecher und die Nürnberger Zinnmarke mit B O als Beigemerk, die auf den Zinngießer zurückzuführen ist, wobei der Umstand, daß auch die letztere mitgegossen und nicht eingeschlagen ist, wohl ungewöhnlich, aber nicht verdächtig erscheint.

---

[1]) Abgebildet: ebenda Taf. 11, 1.

[2]) Lessing u. a., S. 56, zweifelt an der Urheberschaft Enderleins.

[3]) Abgebildet: Demiani a. a. O. Taf. 27.

[4]) Abgebildet: Demiani a. a. O. Taf. 32 u. 33.

[5]) In vier Varianten, der eine mit 1619 bezeichnet, abgebildet: a. a. O. Taf. 40.

[6]) Abgebildet: ebenda Taf. 42.

Die meisten dieser Teller sind gemäß der Zinngießermarke in Nürnberg, von wo sie ausgegangen waren, gefertigt worden. Nur vereinzelt hat sie auch einmal der Zinngießer einer anderen Stadt nachgeahmt.

Eine bedeutsame Nürnberger Arbeit ist ferner ein dem Kunst-



Abb. 64. Gustav-Adolf-Teller. Durchmesser 21,2 cm.
Prof. Dr. Weinitz, Berlin.

gewerbemuseum Dresden gehöriger, reich ornamentierter Krug, auf dem Figuren der Arithmetik, Dialektik und Rhetorik mit Anlehnung an die der Temperantiaschale angebracht sind.[1]) Außer der eingegossenen Formermarke („Melchior Horchaimer“) kommt hier

---

[1]) Abgebildet: Kunst u. Kunsthandwerk, 1907, Taf. zwischen 88 u. 89.

die eingestempelte des Zinngießers vor, und zwar der Nürnberger Rosenstempel mit M H zur Seite der Rose. Man darf wohl annehmen, daß der 1583 in Nürnberg Meister gewordene, 1623 gestorbene Melchior Horcheimer die Form gestochen und die Zinnarbeit gefertigt hat.

Sicher war dies ein Verwandter, wahrscheinlich ein Sohn des



Abb. 65. Schale aus geätzter Form von N. H(orchaimer), Nürnberg. Mitte des 16. Jahrh. Durchmesser 30,2 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Nicolaus Horchaimer, der 1561 in Nürnberg Meister wurde und 1583 dort gestorben ist.[2]) Von ihm rührt der größte Teil der in sog. Holzstockmanier behandelten Teller her. Diese zeigen

[2]) Demiani, a. a. O. S. 80 ff., der S. 82 das Hauptstück des von Horchaimer selbstgefertigten Grabdenkmals abbildet.

entweder nur geometrisches Ornament, Arabesken in besonders sicherer Zeichnung und Anordnung, oder neben diesen auch mythologische, allegorische, auch wohl historische Darstellungen. Sie gemahnen in ihrer Derbheit und Breite an die frühen, primitiven Holzschnitte, haben aber unmittelbar nichts mit ihnen zu tun, sondern sind aus Formen von Stein, Messing oder Kupfer gegossen, in die die Zeichnung nicht graviert, wie bei den bisher be-



Abb. 66. Arabeskendeckelbecher vom Nürnberger Zinngießer P. B. Zweite Hälfte des 16. Jahrh. Höhe ohne Deckel 11,5 cm. Maximiliansmuseum Augsburg.

sprochenen Stücken, sondern geätzt worden war. Zwei schöne Beispiele seiner eigenartigen Kunst zeigen die in Abb. 16 und 65 abgebildeten Schalen.

In der gleichen Art haben noch einige andere Nürnberger Zinngießer gearbeitet, wie A P (vielleicht Albert Preisensin) und B I.

Das bei sicherer Zeichnung besonders wirkungsvolle Arabeskenornament, das aus geometrischen Bandverschlingungen mit leichtem Blattwerk besteht und bei vertieftem Grund in nur einer Fläche liegt, sieht man verschiedentlich auch bei gegossenen Zinnarbeiten,

deren Formen nicht geätzt, wie man zunächst vermuten möchte, sondern graviert waren. Zwei Beispiele für diese Art zeigen der Abb. 66 wiedergegebene Deckelbecher, den man hin und wieder mit Enderlein in Verbindung zu bringen versucht hat, und die Fig. 67 abgebildete

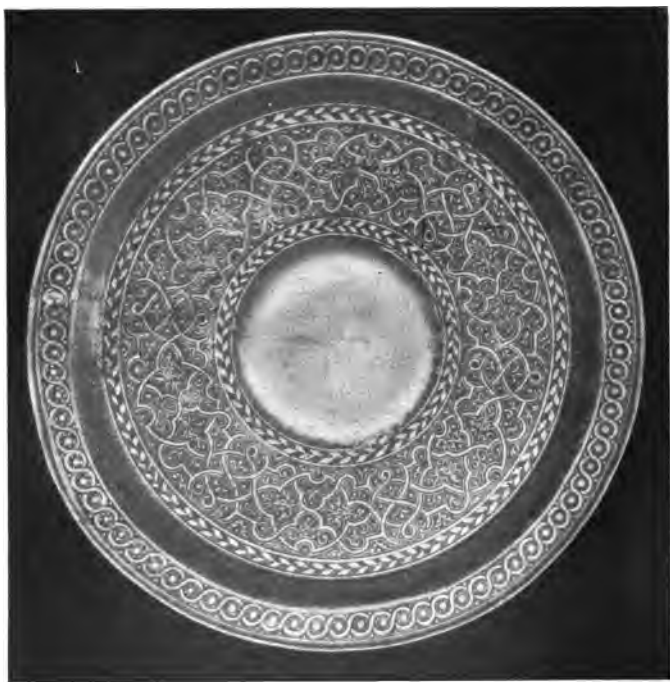


Abb. 67. Arabeskenschale. Süddeutsch. 17. Jahrh.
Durchmesser 25,3 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden.

Schale mit glattgelassenem, aufgetriebenem Mittelstück. Wahrscheinlich ist die Abb. 68 dargestellte Pulverflasche von 1525 ebenfalls in Nürnberg gemacht worden, wenn sie auch in ihrem orientalisierenden Aussehen von dem sonst Üblichen beträchtlich abweicht. Dieses eigenartige Stück, das in mehreren Exemplaren[1]) auf

[1]) Ein solches ist bei v. Walcher-Molthein, a. a. O. S. 79, abgebildet.

dem Schlachtfelde von Pavia gefunden wurde, ist mit bemaltem Blattwerk und zwei umkränzten Reliefköpfen verziert. Eine Tragkette hängt an zwei als Delphinen ausgestalteten Haken, ein geflügelter Engelskopf ziert den oberen Verschluß.



Abb. 68. Bemalte Pulverflasche. Nürnberg? 1525. Höhe 20 cm. Kunstgewerbemuseum Düsseldorf.

In Deutschland war es Nürnberg, das während der Renaissance an künstlerisch durchgeführten Zinnarbeiten, besonders an Prunkschalen und -kannen, alle anderen Städte weit übertraf. Hier haben wir die Blüte des deutschen Zinngießerhandwerks zu suchen.

Wenn auch Augsburg in dieser Zeit auf den meisten Gebieten von Kunst und Kunstgewerbe mit Nürnberg erfolgreich wetteiferte, so reicht doch seine Bedeutung bezüglich der Zinngießerkunst nicht entfernt an die jener Stadt heran. Zwar läßt sich schon 1324 in Augsburg ein Zinngießer nachweisen, dem bald eine größere Anzahl gefolgt sein mag. Sicher haben diese auch in

Augsburg ihr Handwerk zu Ansehen gebracht; zwei ihrer Arbeiten, die allerdings bereits der nächsten Periode angehören, eine Deckeldose und eine Kanne der Bürstenbinder, zeigen die Abbildungen 15 u. 90. Zu hohem Ruhm scheinen es hier indessen die Zinngießer nicht gebracht zu haben, denn P. von Stetten schreibt in seiner 1779 herausgegebenen „Kunstgewerbe- und Handwerksgeschichte der Reichsstadt Augsburg“:[1]) „Man kann die wenigsten unter ihnen Künstler nennen; ich weis auch von ihnen nichts zu sagen. Indessen war in diesem Jahrhundert ein Zinngießer, Sebald Ruprecht, hier, der sich durch feine Zinnarbeit, welche dem Silber in Weiße und Façon nahe kam, einen Namen machte und damit ansehnliche Handlung trieb.“

In bezug auf die Edelzinnarbeiten der Renaissance möchte an zweiter Stelle das Kurfürstentum Sachsen mit der damals nicht zu ihm gehörigen Oberlausitz und das nördliche Böhmen genannt werden. Hier, wo durch Erschließung der erzgebirgischen Zinngruben (s. S. 10) der Rohstoff besonders leicht und in genügender Menge erreichbar war, hat es die Zinngießerkunst damals nicht nur zu einer hohen Blüte gebracht, sondern auch in der technischen Behandlung eine Eigenart ausgebildet, die meines Wissens sonst nirgends wieder angetroffen wird. Hierauf zuerst hingewiesen zu haben, ist ein Verdienst der 1889 im Dresdner Kunstgewerbemuseum veranstalteten Zinnausstellung, auf der u. a. folgende drei hierfür besonders charakteristische Stücke zu sehen waren.[2])

1. Die Kanne der Zittauer Maurer (Abb. 69), die 1562 vom Zittauer Zinngießer Paul Weise angefertigt worden war, ist von leicht nach oben zu sich verjüngender Zylinderform und zeigt zwischen farbig stark wirkenden Messingreifen unten einen schmalen Groteskenfries und darüber in zwei breiteren Figurenfriesen Personifikationen von Tugenden und Planeten sowie sieben der neun Musen.[3])

---

1) S. 240.

2) Sonderausstellung alter Zinnarbeiten in der Gewerbeschau, 1889, S. 255 ff.

3) Abgebildet: ebenda Taf. 22.



Abb. 69. Zittauer Maurerkanne. 1562. Höhe 47 cm.
Stadtmuseum Zittau.

2. Die früher zur Sammlung Hauschild, dann der Demianis und jetzt dem Dresdner Kunstgewerbemuseum gehörige zierliche Weinkanne ist in ähnlicher Weise mit zwei breiten und zwei schmalen Friesen geschmückt. Erstere zeigen sechs der deutschen Könige und die sieben Kardinaltugenden, von denen drei denen der Zittauer Kanne gleichen, letztere Grotesken und spielende Kinder. Nach Stadt und Meistermarke ist sie eine Arbeit des Schneeberger Zinngießers H. Lichtenhahn.[1])

3. Die „Armensünderkanne“ im Stadtgeschichtlichen Museum zu Leipzig, auf der sechs deutsche Könige und sechs Planetengötter neben Puttenfriesen und Groteskenornamenten zu sehen sind, ist der obigen Kanne so ähnlich, daß man an den gleichen Schneeberger Ursprung denken möchte. Gemarkt ist sie nicht.[2])

Außerdem wurde bei dieser Ausstellung hingewiesen auf:

4. Taufsteinumkleidung in der Marienkirche zu Zwickau, auf der sieben Planeten, neun Musen, sieben Kardinaltugenden und sechs der sieben Todsünden sowie außerdem, sechsmal wiederholt, eine Anbetung der Hirten in kreisförmiger Umrahmung zu sehen sind.[3])

Die merkwürdige Übereinstimmung dieser und noch verschiedener anderer gleich zu besprechender sächsischer Werke in der Art der Verwendung des Schmuckes und in seinen Einzelheiten erklärt sich aus den gemeinsamen Vorbildern, die ihre Verfertiger dazu benutzten, und zwar handelte es sich dabei um jene kleinen rechteckigen Bleiabgüsse, die sog. Plaketten, die von dem Nürnberger Bildschnitzer Peter Flötner (um 1495—1546) herrühren. Dieser

---

[1]) Die Stadtmarke hatte ich früher für die Annabergs gehalten, bis ich 1896 nachweisen konnte, daß sie sich auf Schneeberg beziehe. Beide zeigten ebenso wie die Marienbergs als Bergstädte die gekreuzten Schlägel und Eisen und zur Unterscheidung Buchstaben, bei denen sich S. B. auf Schneeberg, S. A. B. auf Sanct Annaberg und M. B. auf Marienberg bezogen. Auf den genannten Zinngießer Lichtenhahn hat Demiani, Sächsisches Edelzinn, im N. Archiv f. sächs. Gesch., 1904, S. 13 ff., wo das Kännchen Fig. 6 abgebildet ist, hingewiesen.

[2]) Kurzwelly in den Schriften des Vereins für die Geschichte Leipzigs, 1904, S. 268 ff.

[3]) Gewerbeschau, 1889, S. 280 Anm. 2.

bedeutende, vor allem ornamentale Künstler hatte eine ausgedehnte Tätigkeit entwickelt in der Herstellung kleiner figürlicher Reliefs aus Speckstein oder Kehlheimer Stein, die in Form von Bronze- oder Bleiplaketten vervielfältigt, von Goldschmieden, Zinngießern, Töpfern besonders gern in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts käuflich erworben und bei den eigenen Arbeiten verwendet wurden (Abb. 70—72).

Konrad Lange hat in seiner Sonderschrift über diesen Künstler die ihm bekannt gewordenen Flötner-Plaketten zusammengestellt und außer mehreren einzelnen Stücken folgende Serien aufgezählt:[1])



Abb. 70. Flötner-Plaketten: Patientia, Temperantia, Hoffart. 16. Jahrh. Kunstgewerbemuseum Dresden.

zehn Darstellungen aus der biblischen Geschichte, sieben Planetengötter stehend, zwei dergl. auf Wagen, neun Musen, neun Putten mit den Attributen der Musen, vier Frauen aus dem Altertum, dreizehn älteste deutsche Könige, acht Kardinaltugenden sitzend und stehend, groß und klein, sieben Todsünden, sieben Folgen der Trunkenheit, fünf Sinne.

Solche Plaketten scheint nun vor allem der sächsische Zinngießer gern gekauft zu haben, denn in anderen Ländern hat sich Ähnliches bis jetzt nicht nachweisen lassen. Um sie unmittelbar benutzen zu können, setzte er, soviel er ihrer bedurfte, oft ohne

[1]) Konrad Lange, Peter Flötner, 1897, S. 123 ff.

Rücksicht auf den inhaltlichen Zusammenhang aneinander, machte darüber eine Form und goß dann den Mantel des Gefäßes in Gestalt einer flachen Zinnplatte, die er nach Verputzung der Gußnähte so bog, ev. auch verkürzte, wie er es für seinen besonderen Zweck nötig hatte. Es war das ein etwas mechanisches Verfahren, das dem Verfertiger zwar nicht besonderen Künstlerruhm einzubringen, das aber immerhin recht wirkungsvolle, wenn auch ein wenig stumpfe Werke zu schaffen vermochte.

Im Laufe der Jahre ist es gelungen, noch mehrere dieser eigenartigen sächsischen Zinnwerke aufzufinden. So führte Lange[1]) noch folgende auf:

5. Die der unter 1. beschriebenen sehr ähnliche Kanne im Kensington-Museum zu London, gleichfalls eine Arbeit des Zittauer Meisters Paul Weise, zeigt ohne jede Ordnung Flötnersche Planeten, Musen, Tugenden und Laster.

6. Auf der früher in der Sammlung Zöllner, jetzt im Leipziger Kunstgewerbemuseum befindlichen Platte, die möglicherweise Teil eines Kannenmantels gewesen ist, findet man neben den sieben Todsünden eine der Tugenden (Mäßigkeit) dargestellt.

7. Die viereckige Zinnbüchse im Germanischen Museum zu Nürnberg mit der Darstellung von drei Tugenden ist zwar nicht sicher, aber doch wahrscheinlich eine sächsische Arbeit.

8. Der Zinnhumpen des Kunstgewerbemuseums zu Berlin zeigt die sechs Tugenden nicht in genauen Abgüssen, sondern als freie, vergröberte Nachbildungen.

Dann hat Demiani[2]) diesen Kreis noch um zwei Stücke erweitert.

9. Das Ferdinandeum zu Innsbruck besitzt eine Kanne, die der unter 2. genannten sehr ähnlich und auch eine Schneeberger Arbeit ist, aber von einem anderen Meister (P. H.) herrührt.

10. Im Louvre zu Paris befindet sich ein hoher Krug, eine Annaberger Arbeit, deren in Nischen stehenden Figuren von Tugenden in den beiden Mittelfriesen sicher, und wahrscheinlich auch die beiden

---

[1]) Lange a. a. O. S. 148.

[2]) Demiani a. a. O. S. 14 u. 15.

oben und unten angebrachten Kinderfriese auf Flötner zurückgehen (Abb. 73).

Wenn auch nicht auf Flötner-Plaketten zurückgehend, so doch



Abb. 71. Flötner-Plaketten: Geiz, Trägheit, Fides, Charitas. 16. Jahrh. Kunstgewerbemuseum Dresden.



Abb. 72. Flötner-Plaketten: Justitia, Neid, Gefräßigkeit, Spes. 16. Jahrh. Kunstgewerbemuseum Dresden.

in der Ornamentik eng mit sächsischen Arbeiten zusammenhängend, nennt Demiani:

11. die schlanke Henkelkanne im Museum zu Linz[1] (Abb. 74), die ebenso wie

[1]) Demiani a. a. O. S. 12 ff. Über die Linzer Kanne siehe auch Minkus in Kunst u. Kunsthandwerk, 1900, S. 434 ff.



Abb. 73. Annaberger Krug. Zweite Hälfte des 16. Jahrh.
Höhe 25 cm. Louvre zu Paris.



Abb. 74. Sächsische Kanne. Zweite Hälfte des 16. Jahrh.
Höhe 40,5 cm. Museum zu Linz.

12. der Leuchter im Kunstgewerbemuseum zu Dresden am Fuße die gleiche Verzierung wie der Deckel der Zittauer Maurerkanne zeigt. Die Technik der 16 auf dem Rande aufgelöteten



Abb. 75. Sächsische Schüssel. Um 1560. Durchmesser 36 cm. Louvre zu Paris.

figürlichen Plaketten sowie das im Innern angebrachte Brustbild Kurfürst Augusts lassen ebenfalls

13. bei der um 1560 entstandenen Schüssel des Louvre den sächsischen Ursprung annehmen (Abb. 75).

Durch die Stadtmarke erweisen sich als sächsische Arbeiten weiter folgende aus:

14. Der in Freiberg gefertigte Krug des Kunstgewerbemuseums zu Dresden, der zwischen zwei schmalen Groteskenfriesen einen breiten mit auf Sebastian Behamschen Stichen zurückgehenden Darstellungen vom verlorenen Sohn zeigt.



Abb. 76. Marienberger Krug. Höhe 18,5 cm. Zweite Hälfte des 16. Jahrh. Landesgewerbemuseum Stuttgart, H.

15. Der Abb. 76 abgebildete Krug des Stuttgarter Museums ist eine Marienberger Arbeit. Er zeigt im breiten Mittelfries ganz ähnliche Darstellungen vom verlorenen Sohn und auf den beiden schmalen Friesen spielende Kinder, die vielleicht auf Flötner zurückgehen.

16. Die gleichen Darstellungen vom verlorenen Sohn findet man auch auf dem unteren der drei Friese der Kanne in der Sammlung Figdor (Abb. 77).[1])

Auf ihrem mittleren Fries sieht man unter einem Kruzifix einen knienden Ritter und ein Wappen mit Weintraube. Wenn dieses Stück auch nicht gemarkt ist, so möchte man doch an sächsischen Ursprung glauben. Mit dieser Kanne hängen zwei Krüge 17. und 18. in den Kunstgewerbemuseen zu Prag und Leipzig insofern zusammen, als sich auf ihnen Einzelheiten der Verzierungen wiederholen.

Hierzu möchten noch folgende Zinnwerke gezählt werden, die zwar nicht von sächsischen, sondern von nordböhmischen Zinngießern gefertigt worden sind, und zwar, wie Demiani nachgewiesen hat,[2]) von solchen aus Joachimsthal.

19. Die in der Sammlung Figdor befindliche Preßnitzer Fleischerkanne, die im unteren Fries Szenen aus der Leidensgeschichte des Herrn, im oberen solche mit spielenden Kindern und in der Mitte drei schmale Groteskenfriese zeigt[3])

20. der zur gleichen Sammlung gehörige Krug, bei dem zwischen zwei schmalen Groteskenfriesen in Nischen stehende Gestalten von Tugenden (?) dargestellt sind,

21. der dem Dresdner Kunstgewerbemuseum angehörige Nr. 20 sehr ähnliche Krug,

22. die in der gleichen Sammlung befindliche Kanne mit auf die Marsschüssel zurückgehenden Reliefs von Erdteilen, Feldherren, Trophäen und Grotesken.[4])

23. Mit auf die Temperantia- und Marsschale zurückgehenden Reliefs sind verschiedene Tinten- und Streusandfässer verziert, die sich im Kunstgewerbemuseum und Stadtmuseum sowie im Landeskonsistorium zu Dresden in verschiedenen Stücken erhalten haben.

---

[1]) Demiani a. a. O. S. 23 ff. u. v. Walcher-Moltheim in Kunst u. Kunsthandwerk VII, S. 69.

[2]) Demiani a. a. O. S. 307 Fig. 1.

[3]) Demiani a. a. O. Fig. 2.

[4]) Demiani a. a. O. Fig. 3.



Abb. 77. Kanne von 1551. Höhe 33 cm.
Sammlung Dr. Figdor, Wien.

Zum Schlusse dieser Aufzählung, die keineswegs auf Vollständigkeit Anspruch erhebt, füge ich noch einige in sächsischen Kirchen befindliche, ähnliche Entstehungsart zeigende Taufbecken hinzu.[1])



Abb. 78. Taufbecken. Zweite Hälfte des 16. Jahrh. Durchmesser 39 cm. Kirche zu Buchholz.

24. Mittelstück und drei Seitenteile des im übrigen nicht mehr vorhandenen, 1578 gefertigten Taufbeckens in der Annenkirche zu

[1]) Die Taufsteinbekleidung in der Zwickauer Marienkirche ist oben unter 4. besprochen.



Abb. 79. Wappen der Familie Schütze von 1584. 17,5 : 13 cm.
Annenkirche zu Annaberg.



Abb. 80. Wappen der Familie Kantz. Um 1584. 17,5 : 13 cm.
Annenkirche zu Annaberg.

Annaberg, von denen das erstere den Christuskopf, die letzteren Gottvater, Ecce homo, und Evangelisten zeigt.[1])

25. Das Taufbecken in Zöblitz enthält einen Christuskopf, Evangelisten und mehrmals die gleiche Darstellung von Orpheus, die Tiere bezähmend.[2])



Abb. 81. Schleifkanne einer sächsischen Innung. Um 1600.

26. Beim Taufbecken in Buchholz (Abb. 78) befindet sich ebenfalls in der Mitte ein Christuskopf, der hier von einem Groteskenfries umgeben ist. Außerdem sind vier Rundmedaillons, die die gleiche Darstellung der Dreieinigkeit zeigen, zwischen reichem, graviertem Rankenwerk angebracht.[3])

Wenn aber auch, wie oben angedeutet, diese eigenartige Technik ganz besonders viel von den sächsischen Zinngießern angewandt worden ist, so haben sie doch diese bei ihren Edelzinnarbeiten keineswegs allein ausgeübt. Denn auch von ihnen wurde manches Stück geschaffen, dessen Form für den besonderen Zweck modelliert worden war. Zum Beweise hierfür mögen die beiden Abb. 79 und 80 vorgeführten, in der Annenkirche zu Annaberg befindlichen Wappen dienen. Sie, die ehemals wahrscheinlich

[1]) Steche, Bau- und Kunstdenkmale Sachsens, IV, S. 35.

[2]) Steche a. a. O., V, S. 33 ff.

[3]) Steche a. a. O., IV, S. 61. Abgebildet: Blätter f. Architektur und Kunsthandwerk, 1890, Taf. 17.

zu ein und demselben Epitaph gehörten, zeigen in gewisser Anlehnung an die Bronzegießkunst, kräftig modelliert, die Wappen zweier Annaberger Bürgergeschlechter, von denen das eine mit 1584 bezeichnet ist.[1])

Neben den bisher behandelten Edelzinnarbeiten gewann auch das eigentliche Gebrauchsgeschirr, wie es die vorige Periode vor allem hervorgebracht hatte, zu dieser Zeit die größte Ausbreitung. Abb. 81 zeigt in der Schleifkanne einer sächsischen Innung ein schönes Beispiel hierfür. Von der Gotik ist die so häufig verwendete Form der sich leicht nach oben zu verjüngenden Walze übernommen worden, die polygone Einteilung aber fallen gelassen. Henkel, Scharnierdrücker und die Befestigung des Messinghahns zeigen edle, kräftige Profile. Eine jetzt verbogene Ritterfigur trägt als Deckelbekrönung einen mächtigen, für Inschriften bestimmten Schild. Die Füße sind als Schwäne ausgebildet, die Ränder von Gefäß und Deckel zeigen gepunzte Akanthusfriese. Auf dem größeren Teil des Gefäßes sind Namen graviert, unter denen wir wohl die Stifter zu verstehen haben.

4. Barock.

Die große Verarmung des deutschen Volkes, die der Dreißigjährige Krieg im Gefolge gehabt hatte, konnte sich bei den Zinngießern nicht so wie bei den meisten sonstigen Kunsthandwerkern fühlbar machen. Während dieses Deutschland verheerenden Krieges waren die meisten alten Zinnarbeiten vernichtet oder verschleppt worden. Aber sehr bald machte sich das Verlangen nach Ersatz bemerkbar, dessen Befriedigung die Zinngießer zu einem kräftigen Aufschwunge führte, der noch dadurch verstärkt wurde, daß sie sich jetzt Gebiete eroberten, die bisher den Gold- und Silberschmieden vorbehalten gewesen waren.

Bis dahin war es z. B. den Kirchengemeinden nur gestattet gewesen, Taufbecken, Leuchter, Weihrauchbehälter u. ä. aus

[1]) Steche a. a. O., IV, S. 43, u. Demiani a. a. O. S. 19 ff.

Zinn anfertigen zu lassen. Die heiligen Altargefäße hatten aus Edelmetall bestehen müssen. An dieser Vorschrift konnte nun, nachdem die meisten Kirchen derartig verarmt waren, daß sie einen Ersatz für die geraubten Kostbarkeiten in Edelmetall nicht hätten bezahlen können, kaum weiter festgehalten werden. Infolgedessen hat sich denn auch das Zinn damals in den Kirchen heimisch zu machen verstanden, bis die Gemeinden wieder reicher wurden und abermals zum Edelmetall griffen.



Abb. 82. Abendmahlskanne, bezeichnet 1706, aber wohl früher angefertigt. Ehemals in der Kirche zu Thossen.

So erklärt sich, daß eine größere Anzahl von aus dieser Zeit stammenden Kelchen, Patenen, Kruzifixen, Leuchtern, Vasen und besonders viel Abendmahlskannen noch vorhanden ist. Von den letzteren mögen hier drei aus Sachsen stammende als Beispiele gezeigt werden.

Die wohl in der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts entstandene Abendmahlskanne der Kirche von Thossen (Vogtland), die später zur Sammlung von Mansberg kam, zeigt in dem zierlich geschwungenen Sirenenhenkel, der Marke vor dem hohen Ausguß und dem kugeligen Bauch noch Renaissanceformen, nur ist das Ganze schon ein wenig kompakter (Abb. 82).

Einfach, klar, aber wuchtig empfunden und damit deutlich den Barockcharakter zeigend, ist die Kirchenkanne von Crottendorf bei Annaberg, die 1679 gestiftet wurde. Der feste, bequem in der Hand liegende, sich nach unten zu leicht verjüngende Henkel und die breite, an ihrer geschwungenen Mündung plastisch

verzierte Schnauze mögen hier besonders hervorgehoben werden (Abb. 83).

Die Kanne der Festungskirche von Königstein zeigt auf ihrem achtseitig gebildeten Bauch in reichen Gravierungen neben Inschriften die Evangelisten, vier der Apostel und Pelikan mit Jungen. Dieses eigenartige Stück ist 1624 von dem Dresdner Zinngießer Adam Frantze angefertigt worden (Abb. 84).[1])



Abb. 83. Abendmahlskanne von 1679, aus der Kirche von Crottendorf. Höhe 26,8 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden.

Da außerdem verschiedenartigste Zinngeräte für die Innungsstuben, Rats- und Wirtshäuser, die Wohn- und Eßräume sowie die Küchen der Bürger nach wie vor außerordentlich stark begehrt wurden, hatten die Zinngießer in Hülle und Fülle zu tun.

In der Formgebung lehnte man sich in dieser Periode eng an das an, was die vorige hervorgebracht hatte, nur war man mehr und

[1]) Demiani, Sächs. Edelzinn S. 28.

mehr darauf bedacht, alles einzelne kräftiger und wirkungsvoller auszugestalten, die Ornamente noch mehr anzuhäufen und reicher, breiter und schwülstiger durchzubilden.

Die Abb. 85 abgebildete Schale entstammt wohl noch der Spätrenaissance, wenn schon die Häufung der Friese und das kräftig wirkende Pfeifenornament diese eben kurz gekennzeichnete Richtung andeuten.



Abb. 84. Abendmahlskanne, achtseitig, graviert 1624 von A. Frantze in Dresden. Festungskirche zu Königstein.

Auch die beiden Abb. 86 und 87 abgebildeten Leipziger Schalen sind noch ganz im Sinne der im vorigen Abschnitt beschriebenen reliefierten Prunkstücke gehalten. Besonders gilt dies von der ersteren, wenn sie auch in den etwas naiven und rein deutsch aufgefaßten Jagddarstellungen, den Köpfen in Rundmedaillons und dem Pflanzenwerk nichts erkennen läßt, was an die Werke eines Briots erinnern möchte; während der Rand der anderen, auf dessen Mittel das Wappen der sächsischen Kurfürsten dargestellt ist, sich in seinem Ornament wohl an französische Vorbilder anlehnt, aber in der Verbindung der kleinen geradlinigen Teile mit Volutenkurven eine Form zeigt, die für die Barockzeit höchst charakteristisch ist.

Die Zünfte haben sich auch in dieser Periode die mächtigen „Schleifkannen“, mit denen das Bier herangeschleift und aus

Messinghähnen verzapft wurde, anfertigen lassen. So wurden 1570 der Schusterinnung von Geyer von den Gerbern zwei stattliche Kannen geschenkt, die, weil sie unbrauchbar oder unansehnlich



Abb. 85. Nürnberger Schale. Anfang des 17. Jahrh.
Durchmesser 16 cm. Baurat Wallraff, Nürnberg.

geworden waren, 1660 umgegossen wurden. Diese haben sich bis heute erhalten, wenn sie auch kürzlich aus dem Innungs- in Privatbesitz übergegangen sind. Gefertigt sind sie in dem nahegelegenen Annaberg (Abb. 88).

Eine schöne einfache Form zeigt die „Vielzunftkanne“ von

Schneeberg. Löwen sind als Füße und ein Löwe, der eine Kartusche hält, als Deckelknopf verwendet. Der Bauch ist bis auf kleine Streifen oben und unten glatt gelassen. Hier wie um den Deckelrand zeigen sich gepunzte Akanthusfriese. (Abb. 89.)



Abb. 86. Jagdschale von Alex. Pfretzschner, Leipzig. Zwischen 1605 und 1630. Durchmesser 17,8 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Abb. 90 stellt die Schleifkanne der Augsburger Bürstenbinder von 1630 dar, eine von dem einheimischen Zinngießer J. S. herrührende Arbeit, auf der man unten und oben leichtes plastisches Ornament, einen Löwen als Schildhalter auf dem Deckel, im übrigen aber nur gravierte Verzierungen sieht, und zwar Inschriften und das

von zwei heraldisch trefflich gestalteten Greifen gehaltene Wappen der Zunft.

Ein weiteres Beispiel hierfür ist die Fig. 91 abgebildete Kanne einer Zimmerleute-Innung, auf die neben Inschrift und Blattwerk



Abb. 87. Sächsische Wappenschale von H. G. Kandler, Leipzig.
Um 1700. Durchmesser 26 cm.
Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

eine Madonna im Strahlenkranze und zweimal der Doppeladler geflechelt ist.

In der Form von dem Üblichen abweichend zeigt sich die Abb. 92 abgebildete Kanne einer Müllerinnung, wahrscheinlich aus Steier-

mark. Sie ist sechsseitig mit breiter, unverzierter Rückwand, steht auf sechs Löwenfüßen und ist mit zwei zierlichen Sirenenhenkeln, doppelt eingezogenem, gewölbtem, mit Löwen gekröntem Deckel



Abb. 88. Schleifkannen der Schuster zu Geyèr. 1660. Höhe 50 cm.
F. Bertram, Chemnitz.

sowie Ausgußhahn von Messing ausgestattet. Die fünf Vorderseiten sind reich mit Arabesken und Szenen aus der Tiersage graviert.

Als schön geformtes Gebrauchsstück möchte ich die Abb. 93 abgebildete Flasche bezeichnen, mit der wahrscheinlich Wein über die Straße oder aus dem Keller geholt wurde. Die mit Klappdeckel versehene, leicht gebogene Ausgußröhre, die etwas willkürlich auf-

geheftete Inschrifttafel und der Tragring am Schraubdeckel geben ihr ein ungewöhnliches Aussehen.

Die Abb. 94 dargestellte Flasche dürfte, wenn sie auch in Einzel-



Abb. 89. Vielzunftkanne aus Schneeberg
des Schneeberger Zinngießers H E G. 1667. Höhe 46 cm.
Kunstgewerbemuseum Leipzig.

heiten beträchtliche Abweichungen zeigt, doch dem gleichen Zwecke gedient haben. Der Bauch ist achtseitig, und der geradlinig gebildete Ausguß in die Höhe gerichtet.

Vereinzelt hat man in dieser Zeit auch wohl einmal auf gotische

Grundformen zurückgegriffen wie bei der sechsseitigen Schraubeflasche (Abb. 95), in deren Flächen oben und unten Dreiecke einschneiden. Auf diese sind Brustbilder, auf jene die Gestalten der



Abb. 90. Bürstenbinder-Schleifkanne. Meister J. S. 1630. Höhe 47 cm. Maximiliansmuseum Augsburg.

Charitas, Prudentia, Justitia, Temperantia, des Evangelisten Johannes und eines Bannerträgers gestochen von einem Graveur, auf den sich wahrscheinlich die Monogramme MS und VE beziehen.

Bei dem dreiteiligen und dreiseitigen Gewürzständer mit dem geflügelten Engelskopfe als Handhabe, in dessen durchbrochenem Rahmenwerk Granatäpfel dargestellt sind (Abb. 96), dürfte eben-



Abb. 91. Innungskanne der Zimmerleute. 1650. Höhe 51 cm. F. Arndt, Oberwartha.



Abb. 93. Flasche. Zürich 1702. Höhe 47 cm. Landesgewerbemuseum Stuttgart.

falls ein gewisses Zurückgreifen auf gotische Vorbilder zu erkennen sein.

Die beiden Abb. 97 abgebildeten Flaschen mit Zinnschraubenverschluß kommen ähnlich mehrfach vor, ein Beweis dafür, daß ihre eigenartigen Formen seinerzeit sehr beliebt gewesen sein

müssen. Die links stehende, die wie ein Buch mit plastischen Eckstücken und Schließen und graviertem bzw. geflecheltem Deckel



Abb. 92. Kanne einer Müllerinnung. Steiermark? 1651. Höhe 63 cm. Manz, Stuttgart.



Abb. 94. Flasche. 1713. Höhe 35 cm. Fr. Arndt, Oberwartha.

behandelt ist, dürfte wohl als Handwärmer beim Kirchenbesuch gebraucht worden sein, während die reich ornamental und mit Besitzerwappen verzierte quadratische Flasche dazu gedient haben mag, für die Gutsherrschaft Wein, wie er beim feierlichen Binden benutzt wurde, mit aufs Feld zu nehmen.

Bei dem Wandbrunnen (Abb. 98) ist es dem Zinngießer vor allem auf die Form angekommen. Er bildet ihn als gedrückte Kugel aus, an die sich ein leicht verjüngter Zylinder mit gewölbtem Deckel setzt. Die Verzierung beschränkt sich mit Ausnahme einiger Kreislinien auf die als Delphinkopf ausgestaltete Ausgußröhre.



Abb. 95. Schraubflasche, sechsseitig. 1615. Landesgewerbemuseum Stuttgart.

Während in dieser Zeit das Bestreben überwiegt, Formen und Verzierungen nach Möglichkeit zu verstärken, so hat man gelegentlich auch wohl einmal zum Gegenteil gegriffen, wofür die beiden folgenden Beispiele charakteristisch sind.

Die Abb. 99. stellt einen mächtigen Willkomm, d. h. einen Pokal dar, aus dem bei den Zunftsitzungen zur Begrüßung der Ehrentrunk gereicht wurde. Bei ihm ist in recht geschickter Weise durch Herausbuckeln kreisförmiger und ovaler Teile Platz gewonnen für eine größere Anzahl von eingravierten Namen und Jahreszahlen. Wahrscheinlich bezogen sich diese auf die jeweiligen Innungsmeister von 1616 bis 1837. Um welche Innung es sich hier gehandelt hat und wo der Willkomm hergestellt wurde, läßt sich aus diesen Gravierungen nicht erkennen, und die Zinnmarken geben mir auch keinen Anhalt. Die Namen deuten auf Norddeutschland.



Abb. 96. Gewürzständer. 17. Jahrh. Höhe 5 cm.
Länge 11 cm. Kunstgewerbemuseum Düsseldorf.



Abb. 97. Handwärmflasche. 1696. Höhe 26 cm. Flasche für Wein.
1633. Höhe 29,5 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden.



Abb. 98. Wandbrunnen. München. Um 1650. Höhe 27 cm.
Prof. Weinitz, Berlin.



Abb. 99. Willkomm einer Innung von 1633. Höhe 60 cm. Dr. Pawels, Aachen.

Untenstehende Kanne (Abb. 100) zeigt in ihren spiralförmig gedrehten, konvexen Pfeifen einer der Weichheit des Zinns wohl entsprechende Verzierungsart, das sogenannte Repoussieren, worunter man das Hereinschlagen von „Melonenrippen“ versteht (s. S. 27).



Abb. 100. Kanne mit zurückgesetzten Spiralpfeifen. Erste Hälfte des 18. Jahrh.

Ganz im Sinne des späten Barocks ist die Abb. 101 wiedergegebene Schale gebildet. Ihre Innenfläche ist völlig glatt gelassen; der Schmuck beschränkt sich allein auf die einfach profilierten Randlinien, die sich aus geraden Stücken sowie aus- und ein-



Abb. 101. Schale. Westfalen. Um 1700.
Kunstgewerbemuseum Düsseldorf.

schwingenden Kurven zusammensetzen und ganz bescheiden mit Schnörkelwerk verziert sind. Auch hier handelt es sich um starke Anlehnungen an gleichzeitige Silberarbeiten.

Ein charakteristisches Barockornament, die leicht spiralförmig geschwungenen Pfeifen, zeigt auch die Wochenschüssel, die Abb. 102 zu sehen ist. Die drei Füße auf dem Deckel haben ihm als Stand

zu dienen, wenn er, umgekehrt, als Suppenteller benutzt werden sollte.

Endlich sei auf eine Schraubflasche hingewiesen, deren Seiten bei sechspassiger Grundform in Rankenwerk sitzende Vögel von so kräftigem Relief zeigen, daß man an gewisse wirkungsvolle Silberschmiedearbeiten dieser Periode erinnert wird (Abb. 103).

In der Barockzeit kam nun auch die Sitte mehr auf, daß sich Fürstlichkeiten für ihre Verstorbenen Zinnsärge machen ließen, bei



Abb. 102. Wochenschüssel. Um 1700. Durchmesser 13 cm. Kunstgewerbemuseum Düsseldorf.

denen sich die damals charakteristische Liebe für Prunk und Selbstverherrlichung in der glänzenden Ausstattung zu erkennen gibt. Es ist dies ein bis jetzt noch wenig behandeltes Gebiet, das aber durch gelegentliche Aufdeckungen von Grüften erneutes reiches Material erhalten hat und sicher noch weiter erhalten wird. So ist man erst vor kurzem wieder aufmerksam geworden auf die Zinnsärge in der Gruft des Freiberger Domes, die zumeist reich und künstlerisch gut graviert sind. Sie bergen die Gebeine der sächsischen Kurfürsten von Christian I bis mit Johann Georg IV sowie die ihrer Frauen und meisten Kinder.

Auf solche Zinnsärge möchte ich die Lokalforschung besonders

hinweisen, denn die Fragen, wer solche künstlerisch hochstehenden Werke modelliert, gegossen und graviert hat, dürfte allgemeineres Interesse beanspruchen.



Abb. 103. Schraubflasche. 17. Jahrh. Höhe 18,5 cm.
Kunstgewerbemuseum Dresden.

Die hier abgebildeten Zinnsärge befinden sich in der Gruft der Johanniskirche zu Ansbach.

Die beiden vorderen Särge, die mit Schlangenringen versehen sind, ahmen eine Art von Beschlag in Knorpelornament nach und

zeigen zahlreiche Inschriften in ornamentierten Kartuschen. Der hintere Sarg in Abb. 104, der die Gebeine des 1703 als Reiterführer gefallenen Markgrafen Georg Friedrich von Brandenburg enthält, ist mit kriegerischen Emblemen aufs reichste verziert. Waffen der verschiedensten Art sowie Pauken und Trompeten liegen unter ihm, von Rüstungen wird er getragen. Zwei Engel halten einen



Abb. 104. Zinnsarg (vorne) für den Prinzen Albrecht. † 1667.
Zinnsarg für Georg Friedrich, Markgraf von Brandenburg, † 1703.
Gruft der Johanniskirche zu Ansbach.
Photographische Aufnahme: Christof Müller, Nürnberg.

auf dem Deckel liegenden Kruzifixus, ein dritter das Reliefbildnis des Verstorbenen in ovaler Umrahmung.

Eine ebenso reiche Ausbildung hat der in Abb. 105 zurückstehende Sarg des 1723 verstorbenen Markgrafen Wilhelm Friedrich von Brandenburg erfahren. Er ist auf einen Marmorsockel gestellt, zeigt auf den Breitseiten zwischen sechs für die Barockzeit charakteristischen Doppelfüßen vier Reliefdarstellungen und auf der Vorder-

seite eine von Totenschädeln bekrönte Inschrifttafel. Auf dem Deckel befindet sich dem auf einem Kissen liegenden Fürstenhute gegenüber das von zwei trauernden Engeln getragene Reliefbildnis des Verstorbenen.

Das Gravieren hat, wie ich eben andeutete, bei den Zinn-



Abb. 105. Zinnsarg (vorne) für den Prinzen Albrecht Ernst, † 1674. Zinnsarg für Wilhelm Friedrich, Markgraf von Brandenburg, † 1723. Gruft der Johanniskirche zu Ansbach. Photographische Aufnahme: Christof Müller, Nürnberg.

särgen eine nicht unwesentliche Rolle gespielt. Deckel und Seitenteile sind manchmal geradezu überdeckt mit Inschriften, die die Lebensdaten des Verstorbenen, Lobpreisungen, Bibelsprüche und sonstiges wiedergeben. Aber auch sonst ist diese Verzierungsweise, obschon sie wegen ihres bescheidenen Charakters nicht so ganz zu dem mehr auf Wirkung hin arbeiten-

den Barock passen will, bei Zinnarbeiten dieser Zeit vielfach verwandt worden.

Ein schönes Beispiel hierfür zeigt die Abb. 106 dargestellte



Abb. 106. Hostienbüchse, graviert.
Wertheimer Arbeit von 1657. Museum Wertheim.

Hostienbüchse, die, von einem Wertheimer Zinngießer gefertigt, 1657 von Joh. Phil. Proceller der Wertheimer Kirche verehrt wurde. Ihr Bauch ist nach Art der gotischen Kannen in lange Felder geteilt, in die oben und unten Dreiecke einschneiden. Darauf und auf dem

Deckel sind Inschriften und einfach behandelte Blattzweige graviert. Der besonders hohe und reich profilierte Deckelknopf soll für Wertheimer Arbeiten charakteristisch sein.

Die Abb. 107 abgebildete Schale zeigt eine Sicherheit der Hand, eine Schönheit in der Anordnung der Schrift und der Blumenkränze, daß man zweifelhaft sein kann, ob hier der Zinngießer



Abb. 107. Schale, graviert.
Gegossen vom Augsburger Meister S. E. Durchmesser 34,5 cm
Um 1700. Kestner-Museum, Hannover.

auch der Graveur gewesen sei oder ob nicht vielmehr ein eigentlicher Formenstecher die vom Zinngießer S. E. gegossene Schale verziert habe.

Nach dem noch heute vorhandenen großen Bestande an gravierten Platten muß man annehmen, daß es zur Barockzeit ganz besonders beliebt war, auf Zinnplatten fromme Sprüche oder christliche Darstellungen zu gravieren und diese bei gewissen Anlässen in die Kirchen zu stiften. Zwei aus dieser Zeit

stammende, derartig behandelte Werke sind bereits oben (Abb. 11 und 12) gelegentlich der Besprechung der Technik des Gra-



Abb. 108. Platte. 1758 graviert von J. F. Haag.
Prof. Weinitz, Berlin.

vierens abgebildet, ein solches, das einen Spruch unter der Gestalt des Gekreuzigten zeigt, sieht man in Abb. 108.

5. Rokoko.

Schon am Ende der vorigen Periode hatte sich ein bedeutendes Zurückdrängen des Zinngeschirres bemerkbar gemacht. Allmählich war man auch in Deutschland wieder reicher geworden. Damit kamen für gewisse Prunkgeräte die Edelmetalle, die sich eine Zeitlang durch das Zinn hatten verdrängen lassen, erneut zur Geltung.



Abb. 109. Terrine, Warschau. Um 1750. 38 : 26 cm.
F. Arndt, Oberwartha.

Für die verschiedensten Eß- und Trinkgeschirre begann man nun aber vielfach an Stelle des Zinns in den vornehmeren Haushaltungen Porzellan und Glas, in den mehr bürgerlichen Fayencen zu benutzen. Denn 1709 war das europäische Porzellan erfunden worden, was die Gründung zunächst der Meißner, dann aber zahlreicher anderer Porzellanfabriken zur Folge gehabt hatte. Das geschliffene böhmische und schlesische Glas beherrschte damals den Weltmarkt und wurde mehr und mehr zum Trinkgerät bei be-



Abb. 110.
Leuchter, Kirche zu Kaditz; Terrine, A. von Haugk;
Willkomm der Maurer zu Zittau;
zwei Schälchen.
Zweite Hälfte des 18. Jahrh.

sonderen Anlässen herangezogen. Die Fayencefabriken waren im 18. Jahrhundert in Deutschland, Österreich und Frankreich wie Pilze aus der Erde aufgeschossen. Ein zeitgenössischer Schriftsteller sagt geradezu, daß die Anlegung immer neuer Fayencefabriken den Verfall der Zinnfabrikation herbeigeführt habe.[1])

Mit diesem allmählichen Verdrängen des Zinns und dem begreiflichen Bestreben, sich gegen einen immer stärker werdenden



Abb. 111. Rokokogeräte. Zweite Hälfte des 18. Jahrh.
F. Arndt, Oberwartha.

Wettbewerb zu halten, hängt es nun eng zusammen, daß das Zinn jetzt nicht mehr seine eigenen Wege wandelt, sondern sich in Formgebung und Verzierung an die Silberarbeiten anlehnt, d. h. möglichst Silberwirkungen zu erzielen bestrebt ist (Abb. 109).

Hierzu treten nun als für diesen Stil charakteristische Merkmale hinzu: die geschnörkelte Linie und das Muschelornament. Man sieht in den stark aus- und eingeschwungenen Flächen, in dem

---

[1]) Salmon a. a. O. S. 579.

manchmal pflanzlich überwuchernden Rahmenwerk das Launenhafte und Spielerische dieser Zeit.

Manche Eigentümlichkeiten des Barocks werden hier mit herüber-



Abb. 112. Kruzifix. Höhe 34 cm. Zweite Hälfte des 18. Jahrh. Berling, Dresden.

genommen und weiter ausgebildet. Man hatte mit Vorliebe die großen Flächen, wenn man sie nicht, um Silberwirkung zu erzielen, möglichst ganz stehen ließ, in viele kleine Flächen aufgelöst, und

diese durch geradlinige, vertikal gerichtete Grate getrennt. Hier wandelte man diese nun in spiralförmig gezogene um, wodurch ein lebhaft bewegtes, elegantes, dem Material wohl angepaßtes Aussehen erzielt wurde. Solche Formen zeigen der Kirchenleuchter, die Terrine,



Abb. 113. Zittauer Schützenteller. 1783. Durchmesser 26 cm.
Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

der Willkommen und die beiden kleinen Schalen auf Abb. 110, sowie die ovale Terrine und die Kaffeekanne auf Abb. 111. Die auf derselben Abbildung wiedergegebene Zuckerdose müßte wegen ihrer geradlinigen Flächenteilung zum Barock gerechnet werden, wenn nicht das oben angebrachte Muschelornament sie ins Rokoko verwiese.

Das gleiche Ornament findet sich auf der großen Anbietplatte im Innern graviert, an den Henkeln plastisch und am Sockel des Totenschädels unter dem Abb. 112 dargestellten Gekreuzigten.

Die späte Zeit des Rokokos zeigt in der wilden Behandlung der Zittauer Schützenteller mit seinem teilweise durchbrochenen Rande (Abb. 113).

6. Klassizismus.

Als gegen Ende des 18. Jahrhunderts die Fayence durch das billigere und gefälliger aussehende Steingut fast ganz verdrängt



Abb. 114. Zinngeräte, Louis XVI. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

worden war, trat der Zinngießer mit seiner Ware noch weiter in den Hintergrund, verlor noch mehr an seiner mit der Zeit immer geringer gewordenen Selbständigkeit. So suchte er z. B. mit den durchbrochenen Salzfässern, Zuckerdosen sowie Öl- und Essigflaschenständern, in die zumeist weiße, blaue oder rote Glaseinsätze gestellt wurden, nach Möglichkeit Silberarbeiten nachzutäuschen

(Abb. 21 und 116). Nur vereinzelt hat man jetzt noch Altarvasen und -leuchter, Terrinen, Kaffeekannen, Teemaschinen und andere Eß- und Trinkgeräte aus Zinn angefertigt. Die kleinen bescheidenen Handleuchter sowie Biergläser und -krüge scheint man, dem heutigen Bestande nach zu urteilen, auch damals noch in größeren Massen verlangt zu haben.

Der allgemeinen Geschmacksrichtung hat sich natürlich der Zinngießer anpassen müssen. Auch er bevorzugte mithin im



Abb. 115. Zinngeräte, Empire. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Louis XVI. wieder statt der geschwungenen die geraden Linien, machte unter Zurückgreifen auf altgriechische Vorbilder alles zierlicher, zarter, anmutiger, wobei Perlschnüre, Akanthusranken, Blumengehänge und ähnliche Verzierungen Verwendung fanden.

Die Abb. 9 abgebildete braun überfangene Schokoladenkanne zeigt in ihrer Hauptform die charakteristische Eleganz des Louis XVI. In Abb. 114 sind drei Werke aus dieser Zeit zusammengestellt: eine große runde Terrine mit zweiteiligen Ohrenhenkeln, die nur drei Perlstäbe und ein Pfeifenornament als Verzierung aufweist,

eine Teemaschine mit vier oben in Akanthusblättern bzw. Sirenen endenden Klauenfüßen mit Messingdeckel und -ausgußhahn, und ein zweiarmiger Leuchter mit kanneliertem Schaft, der mit Akanthus- und Eichenlaubkränzen sowie verschiedenartigen Perlstäben in reizvoller Weise verziert ist.

Die Zinnarbeiten des Empire erscheinen kälter, trockener,



Abb. 116. Zinngeräte, Biedermeier. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

massiver in ihrer Wirkung. Sphinxe, Adler und Sirenen werden so häufig und in der gleichen Weise im Ornament verwandt, daß sie durch ihre Wiederholung eintönig wirken. Einige hierfür charakteristische Beispiele sieht man in Abb. 115. Die beiden Leuchter zeigen Schwanen- und Greifenmotiv, die Zuckerdose mit dem Adler auf dem Deckel steht auf drei Füßen, die mit geflügelten Löwenköpfen verziert sind, und hat in ihrem durchbrochenen Fries Lyra und Sphinxe verwandt, die andere Deckeldose ist mit Greifenfries, das Salzfaß mit Akanthus geschmückt.

Im Biedermeier endlich ist alles magerer, dürftiger, ärmlicher

behandelt. So zeigt z. B. in Abb. 116 die eine Zuckerdose als einzigen Schmuck sechs schmale, langgezogene Akanthusblätter, die als Träger des Glaseinsatzes dienen, die andere vier in geflügelte Menschenköpfe endende Füße und Gehänge von Weinlaub mit Trauben. Der eine Leuchter hat einen dockenartig sich verbreiternden Schaft und drei grobbehandelte Akanthusfriese, der andere besteht aus schwarzpoliertem, mit Zinn gefaßtem Holz.



Abb. 117. Brauttruhe, graviert. Erstes Drittel des 19. Jahrh.
81 : 43 : 40 cm. Baurat Manz, Stuttgart.

Gelegentlich sind auch noch einmal zu dieser Zeit von Zinngießern Stücke ganz besonderer Art und für einen bestimmten Zweck angefertigt worden, so die Abb. 117 abgebildete, im Innern in Fächer abgeteilte Brauttruhe, die sich in ihrer einfachen Gestaltung und dürftigen Art der Ausschmückung recht deutlich als ein Erzeugnis des Biedermeierstils zu erkennen gibt.

Daß man in dieser Zeit hin und wieder auch recht gut gravierte

Arbeiten angefertigt hat, dafür mögen die beiden Abb. 118 und 119 abgebildeten Schalen als Beispiele dienen, die eine mit Erinnerung an Friedrich den Großen und seine siegreichen Schlachten, die

Abb. 118. Schale zur Erinnerung an Friedrich den Großen. Durchmesser 37,5 cm. Fr. Bertram, Chemnitz.

andere mit solchen an Napoleon und die Helden der Befreiungskriege.

Wie oben angeführt, ist das so vortreffliche Eigenschaften besitzende Zinn mehr und mehr in den Hintergrund gedrängt und durch für unseren Gebrauch geeignetere Materialien, wie Edelmetall

und Legierungen, Glas, Porzellan und Steingut fast überall ersetzt worden. In größeren Massen wurden die Erzeugnisse des Zinngießers nur noch zu wenigen technischen Zwecken, zu einzelnen



Abb. 119. Schale zur Erinnerung an Napoleon. Durchmesser 37 cm. Fr. Bertram, Chemnitz.

Baugliedern, zu Deckeln von Biergläsern und -krügen, zu Kinderspielzeug u. ä. verwandt. Dann hat der Zinngießer von heute mit dem Wiederherstellen alter, unbrauchbar gewordener Zinnwerke zu tun. Es sind das zwar nicht häufig wiederkehrende, aber wichtige

und zum Teil schwierige Arbeiten, die vielfach unterschätzt werden. Vor allem sollte der Sammler, der seinen Besitz wirklich liebt, bemüht sein, ihn, sobald er wiederherstellungsbedürftig geworden ist, nur in die besten Hände zu geben, selbst wenn das ein paar Mark mehr kostet. Manches Stück ist durch das Wiederherstellen Unberufener, durch „Pfuscherarbeit", wie das genannt wird, gründlich und auf immer verdorben worden.

IV. Meisterstücke und Markenwesen.

1. Meisterstücke.

Der Zeitpunkt, an dem sich die deutschen Zinngießer zuerst zu Innungen oder Zünften[1]) zusammengetan haben, läßt sich heute kaum mehr mit Sicherheit bestimmen. Anfänglich dürften sie sich wohl überall mit anderen verwandten Handwerkern vereinigt und in den „kombinierten Innungen" zusammengeschlossen haben. Als dann aber die Zahl und das Ansehen der Zinngießer beträchtlich wuchs, machte sich das Bedürfnis nach Trennung und Selbständigkeit fühlbar. In kleineren Städten blieben auch noch in späterer Zeit die Zinngießer mit anderen Handwerkern in kombinierten Innungen vereinigt. Manchmal waren sie gleichzeitig der Zinngießerinnung einer in der Nähe gelegenen größeren Stadt „incorporiert". Der Abb. 120 abgebildete, aus dem Jahre 1774 stammende Herbergsschild ist für eine solche Vielhandwerkerinnung gemacht worden. Diese sehr wirkungsvolle Zinnarbeit ist zweiseitig angeordnet, durchbrochen, gepunzt, graviert und mit Glasflüssen in der Krone verziert. Um das den Pelikan zeigende Mittelstück ist ein Kranz von Handwerksschilden gelegt, bei denen der der Zinngießer (unten) mit denen der Uhrmacher, Goldschmiede, Grobschmiede, Maurer, Zimmerleute, Tischler, Sattler, Schwertfeger u. a. vereinigt war. Eine Inschrift deutet darauf hin, daß es sich um eine Stadt handelte, die unter der Herrschaft eines Nonnenklosters stand.

Erst nachdem die Innungen einen längeren Entwicklungsgang durchgemacht und einen gewissen Abschluß ihrer Organisation er-

---

[1]) Auch die Ausdrücke Gilden, Werke, Ämter und Zechen werden hier gebraucht.

reicht hatten, erhielten sie ihre „Ordnungen“, d. h. Gesetze, nach denen ihr ganzes Verhalten geregelt wurde. So haben z. B. die Stettiner Zinngießer, die schon seit 1354 mit denen von Lübeck, Rostock, Wismar und Stralsund in einem gewissen Verbande ver-



Abb. 120. Herbergsschild von 1774. Höhe 54,2 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

einigt waren (s. S. 190), eine Ordnung erst 1534 erhalten. In Hamburg läßt sich eine solche schon 1375, in Rostock 1482 nachweisen.

Die Innungsordnungen, die in der Sache selbst große Ähnlichkeit miteinander zeigen, sind von den zünftigen Meistern zumeist selbst

entworfen und auf ihr Ansuchen hin von der städtischen oder staatlichen Obrigkeit nach gewissen Abänderungen genehmigt, wie es hieß, „bestätigt“ worden. Sie enthalten die Rechte und Pflichten der Meister mit ihren Angehörigen, Lehrlingen und Gesellen, und



Abb. 121. Siegel der Wiener Zinngießergesellen. 1586.
Dr. Figdor, Wien.

waren vor allem darauf bedacht, das Ansehen der Innung zu fördern, ihren guten Ruf nicht zu schädigen.

Sie enthalten genaue Vorschriften über die Aufnahme, Behandlung und „Lossprechung“ des drei, vier oder auch fünf Jahre lernenden Lehrlings, über das Verhalten, die Tätigkeit, das Wandern des Gesellen und über die Machtbefugnisse des diese führenden Altgesellen, sowie endlich über alles, was den Meister in seinem Berufe angeht.

Verschiedentlich erhielten die Gesellen auch ihre besonderen

Vorschriften. Solche Gesellenordnungen[1]) hatten den Verkehr untereinander sowie ihr Verhältnis zum Meister, wie Arbeitszeit, Lohn u. ä., zu regeln. Daß auch sie wie die Meister ihr eigenes Siegel führten, zeigt der Abb. 121 abgebildete Abdruck eines solchen, und zwar „Der Zingieser Gesellen Betschaft zu Wien i. E.“ mit der zierlich geformten Zinnkanne als Wappenfigur, während das der Wiener Zinngießermeister (Abb. 122) außer einer solchen Kanne



Abb. 122. Siegel der Wiener Zinngießermeister. Dr. Figdor, Wien.

eine Glocke, Zinnflasche und Kanonenrohr mit der Inschrift: „Sig. e. ehrs. Handwerck d. Zingieser. Zech in Wien“ aufweist.[2])

Eine der wichtigsten Bestimmungen solcher Ordnungen ist die über die Verleihung des Handwerks, über das Meisterwerden. Damit wurde der Geselle in die Gemeinschaft der zünftigen Meister aufgenommen, ihm der Vollgenuß der Zunftgerechtsame zugesprochen

---

[1]) Gesellenordnungen von 1526, 1573, 1662 u. 1729 sind abgedruckt von Stieda, Das Amt d. Zinngießer in Rostock, 1888, S. 145 ff., 167 ff.

[2]) Abgebildet bei von Walcher-Molthein a. a. O. S. 66.

und als gleichberechtigtes Glied einer wohlorganisierten und festgeschlossenen Körperschaft anerkannt.

Da die bei der Meisterprüfung anzufertigenden Meisterstücke neben der sog. Zinnprobe, auf die ich zurückkommen werde, größere Bedeutung für uns haben, mögen sie hier ausführlicher besprochen werden.

Zunächst war es wohl den Obermeistern einer Zinngießerinnung überlassen gewesen, die Art und Weise zu bestimmen, wie sie sich von dem Können des Prüflings überzeugen wollten (Wien um die Wende des 14. Jahrhunderts). Manchmal mag der Geselle sich auch wohl die Berechtigung, Meister zu werden, ersessen haben (z. B. Augsburg 1589). Dann aber wurden Meisterstücke verlangt. Man fing dabei mit geringen Forderungen an, die nach und nach gesteigert wurden. So schrieb die Ordnung der Hamburger Zinngießer von 1375 nur vor, daß der Prüfling im Beisein der Meister eine Schale machen müsse. Als aber einmal mit solchen Bestimmungen begonnen war, mußten die Innungen eine nach der anderen folgen, denn keine wollte von sich sagen lassen, daß man in ihr das Meisterrecht leichter als in einer anderen erwerben könne.[1]) Es scheint die Anfertigung von Meisterstücken 1463 in Würzburg, 1482 in Rostock, 1499 in Breslau, um 1500 in Nürnberg, 1508 in Lübeck und Ende des 16. Jahrhunderts überall in Deutschland verlangt worden zu sein.

Nachdem der Geselle seine eheliche und ehrliche Geburt, einen guten Leumund, die genügende Lehrzeit in ehrlicher Werkstatt, seine Wanderjahre und einiges andere mehr nachgewiesen hatte — auch daß er Bürger war, wurde verlangt —, mußte er sich wegen Überlassung einer Werkstatt, in der er mit eigenen Werkzeugen die Meisterstücke anfertigen konnte, mit einem Meister, und zwar nicht demjenigen, bei dem er zuletzt gearbeitet hatte, verständi-

[1]) So wird die Forderung von Meisterstücken in der von 1589 stammenden Augsburger Ordnung ausdrücklich damit begründet, daß, da andere Städte wie Nürnberg, Regensburg, Wien, Breslau, Leipzig und München solche verlangen, es für Augsburg schimpflich sei, dies nicht zu tun.

gen.[1]) Die Arbeiten hatte er innerhalb einer bestimmten, meist auf 14 Tage festgesetzten Zeit herzustellen, und zwar handelte es sich nicht nur um die anzufertigenden Stücke selbst, sondern auch, was zum mindesten für ebenso wichtig erachtet worden ist, um die Formen dazu. Bei Messingformen konnte er einen Teil der Arbeit vom Gelbgießer machen lassen. Fremde Hilfe durfte dazu mit Ausnahme eines Lehrjungen nicht genommen werden. Die eigenen Handwerksmeister wachten darüber, daß alles ordnungsmäßig vor sich ging. Waren die Stücke vollendet, so fand durch die Innung oder durch einen besonderen Prüfungsausschuß eine Besichtigung statt. Wurden sie nicht für gut befunden, mußte der Verfertiger noch eine Zeitlang als Geselle weiterarbeiten, um dann zum zweiten Male den Versuch zu wagen. Genügte sie den Anforderungen, wurde der Prüfling vor versammeltem Handwerk und offener Lade „als Meister auf und angenommen mit Angelobung, daß er der Ordnung in allerweg gehorsamlich nachleben wolle“.

Von der Mitte des 16. Jahrhunderts an scheint es an den meisten Orten üblich geworden zu sein, bei der Meisterprobe drei Stücke zu verlangen, und zwar handelte es sich mit geringen Abweichungen zumeist um Kanne, Schüssel und Handfaß zum Händewaschen. So forderte man seit 1459 in Reval[2]) Flasche, Weinkanne und Waschbecken, in Regensburg seit 1517 und in Augsburg seit 1589 Schenkkanne, Schüssel und Gießfaß. Hin und wieder, wie in Breslau, Liegnitz, Brieg, Dresden und Mainz, wurden vier Stücke verlangt.

Mit der Zeit steigerten die Ordnungen nicht nur die Anforderungen, sondern wurden auch immer detaillierter, schrieben die Größe der Gegenstände, die Art der Form und anderes vor.

Um das Wesen solcher Meisterstücke etwas eingehender zu kennzeichnen, möchte ich hier einige der hierauf bezüglichen Bestimmungen im Wortlaut wiedergeben.

In der ältesten Ordnung der Dresdner Zinngießer von 1570 ist von Meisterstücken überhaupt noch nicht die Rede. Als der Rat

[1]) Nach der Berliner Ordnung von 1691 mußte der Geselle hierzu eine eigene Werkstätte haben.

[2]) Stieda, Wie man in Alt-Riga Kannen goß, 1888, S. 222.

diese zum ersten Male bestätigte, was im Jahre 1609 geschah und wobei eine beträchtliche Erweiterung stattfand, wurden folgende verlangt:[1])

„Als nehmlich vier Stücken benebst einem Henckel Steine,[2]) welcher zur Kanne gehörig und alles von Harleinen.[3]) Erstlich eine fünff Pfündige Schüßel Forme. Zum andern eine hohe Schenck Kannen Forme mit zweyen Bäuchen. Zum dritten einen leinern Blätter Stein[4]) zum Handfaße. Zum vierten eine Kürbis Flaschen Form von drey Rüngen (Ausbauchungen). Diese Stücken alle sollen von dem angegebenen Meister begoßen und innerhalb vierzehn Tagen Sonnabends zur Vesperzeit verfertiget und von den Meistern besehen werden."

In der Berliner Ordnung von 1691 hieß es:

„Erstlich eine hohe Kanne mit einem weiten Bauch undt engem Halß, und mit einem hohen Fuß, von 3 Quart, die am Gewicht 8 ℔ haben soll, die Forme dazu muß von Lehm und an der Spindel[5]) fein sauber gedrehet werden, zum andern soll Er Lehmern Blättersteine[4]) verfertigen, darin die Bleche gießen, und darauß verfertigen ein gewölbt Handfaß, den Deckel darauf wie ein Kleebladt und forne (vorn) ins Handfaß ins Gewölbe ein kleiners daran, das soll zusammen wiegen 13 Pfundt; drittens soll eine Schüßel Forme gefertigt werden von Lehm und an der Spindel inn- und auswendig sauber gedrehet und von lautern Zinn eine Schüßel darein gießen, von $2^1/_2$ Viertel Ellen breit und muß geschlagen werden, welche am Gewicht 4 Pfundt haben soll."

Die Breslauer Ordnung von 1736 schrieb hierüber: Die Meisterstücke sollten bestehen

„Erstlich in einer zinnern Kanne ohngefähr 15 ℔. Andertens

---

[1]) Dresdner Ratsarchiv C, XXIV, S. 274 ff.

[2]) Stein ist hier gleichbedeutend mit Form. Also Form für einen Henkel.

[3]) Leinen, Lein, Leimen, Leim soviel wie Lehm, Harleinen = mit Kälberhaaren vermischter Lehm.

[4]) Leinern Blätter Stein = Lehmform für Zinntafeln.

[5]) Auf der Drehbank.

in einer großen zinnernen Schüßel von 7—8 ℔. und drittens in einem Handvaße von 15—16 ℔.. Dazu müssen vorherr die Formen von Haar Leinen zubereitet werden."

Für Kurbrandenburg galt 1797 folgende von dem Üblichen stark abweichende Bestimmung:[1])

„a. Eine Plat de Menage mit Mästrich-Kanne, Zucker- und Pfeffer-Dose, auch Citronen-Körbchen nach der Mode. b. Eine Rand-Schüssel mit einem Deckel. c. Eine sechseckige Flasche mit Schraube, alles von reinem, mit Blei nicht versetzten Zinn; die Formen darzu soll der angehende Meister selbst machen von so viel Pfunden als er will."

2. Markenwesen.

Daß der Zinngießer nur in seltenen Fällen das Zinn in unvermischtem Zustande verwandte, darauf ist oben (S. 16 f.) bereits hingewiesen worden. Er setzte ihm vielmehr, um seine Arbeit leichter und gleichzeitig auch billiger zu gestalten, gewöhnlich etwas Blei hinzu. Dabei bestand aber die Gefahr, daß der Bleigehalt übertrieben und damit der Käufer an seinem Vermögen und wohl auch an seiner Gesundheit geschädigt wurde. Um dies zu verhindern, um also den Erwerber von Zinngeräten vor Betrug zu schützen, wurde das Mischungsverhältnis der Metalle von der Ordnung der Zinngießer vorgeschrieben und unter Kontrolle gestellt. Sie verpflichteten die Obermeister oder zu diesem besonderen Zweck ernannte Schaumeister, sich in den Werkstätten, Gewölben, Läden und Jahrmarktsbuden ihres Bezirkes von der richtigen Handhabung des Gesetzes von der „Zinnprobe", wie es gewöhnlich genannt wurde, zu überzeugen, d. h. die Zinnarbeiten auf ihren Feingehalt hin zu prüfen und Übertretungen zu bestrafen.

In den ältesten Innungsordnungen wurde mehrfach für bestimmte Arbeiten das „klare" oder „reine" Metall verlangt, worunter man das unvermischte oder doch nur einen ganz geringen Zusatz ent-

[1]) Nach Lamprecht, Von der Kameralverfassung und Verwaltung der Handwerke usw. in der Kurmark Brandenburg, 1797, S. 597.

haltende Zinn verstand. So war dies in Wien (1430) und in Leipzig (Ende des 16. Jahrhunderts) für „geschlagene Schüsseln" (S. 19), in Baden für „geschlagenes und erhabenes Werk", in Hamburg (1375) für Flaschen, Salzfässer und „Standen"[1]) vorgeschrieben. Auf dem Hansatage in Stralsund (S. 190) wurde von den Zinngießern verlangt, daß dies bei allen Arbeiten mit Ausnahme von Kannen, bei denen ein Verhältnis von 3 : 1, sowie vcn Handgriffen und Wirbeln, bei denen 1 : 1 nachgelassen war,[2]) im Ordensland Preußen (1435) bei Standen und Flaschen, in Lübeck (1508) außerdem noch bei Gefäßen, Schüsseln, Salzfässern und einigen anderen Dingen geschehe. Während man 1573 in Tirol sogar alle Zinngeschirre ohne Ausnahme aus „gerechtem gueten Zin" ohne jedwede Beimischung zu machen hatte.

Technischer und wirtschaftlicher Vorteile halber scheint man indessen mehr und mehr von diesen strengen Sondervorschriften zurückgekommen zu sein und das Anfertigen von reinem Zinn nicht mehr vorgeschrieben, sondern ganz in das Belieben der Zinngießer gestellt zu haben. Denn verwandt wurde es, wie unten ausgeführt werden wird, ausnahmsweise auch noch in späterer Zeit.

Von den meisten deutschen Zinngießerordnungen[3]) wurde verlangt, daß die Zinngießer bei ihren Arbeiten ein Mischungsverhältnis anwenden sollten, bei dem in zehn Teilen Zinn nicht mehr als ein Teil Blei enthalten sei. Wenn nun diese Vorschrift auch hin und wieder die „gemeine Reichsprobe"[4]) genannt worden ist, so darf man dabei doch wohl kaum an ein eigentliches Reichsgesetz denken, sondern muß vielmehr eine in Deutschland weitverbreitete, aber doch auch viel Ausnahmen zeigende Handwerksgewohnheit annehmen.

---

[1]) Stieda, Hansische Vereinbarungen, 1886, S. 123, versteht darunter Gefäße, die oben enger sind als unten.

[2]) Stieda a. a. O. S. 129, 132.

[3]) So die von Augsburg (1550), Bautzen (1616), Brünn (1387), Dresden (1609), Nürnberg (vor 1300), Prag (1371), Regensburg (1517), Straßburg (1552), Ulm (Anfang des 15. Jahrhunderts), Wien (um 1400), Würzburg (1463).

[4]) Auch die Bezeichnung „Nürnberger Probe" wird hierfür gebraucht.

Denn mehrfach wich man davon ab und stellte höhere oder niedrigere Anforderungen. So wurde in Reval und Riga ein hier „klares Zinn“ genanntes Mischungsverhältnis von 12 : 1 für einen Teil der Arbeiten verlangt, daneben war auch eine geringere Sorte nachgelassen.[1]) In Stettin (1534) sowie in Breslau (1399), Liegnitz und Brieg waren ebenfalls 12 : 1 vorgeschrieben, in den letzten drei Städten bis zum Ende des 17. Jahrhunderts, wo man auch hier die Reichsprobe annahm.[2])

Häufiger kommen indessen die Ordnungen vor, die ihre Forderungen niedriger stellten. So wurde in Köln, Land Hannover und Mainz die sog. „Cölnische Probe“ vorgeschrieben, d. h. ein Mischungsverhältnis von 6 : 1. Im großen ganzen findet man mit der Zeit eine Neigung zur Metallverschlechterung. Hierfür ein paar Beispiele: Die von 1511 datierte Ordnung von Freiburg i. B. verlangte 9 : 1 und glaubte damit die Nürnberger Probe angenommen zu haben.[3]) 1508 hatte man, wie oben erwähnt, in Lübeck die meisten Arbeiten aus klarem Zinn machen müssen, während 1633 das Verhältnis von 8 : 1 nachgelassen wurde. In Bremen war früher für Vollgut 10 : 1 vorgeschrieben gewesen, das später auf 5 : 1 herunterging.[4])

Aus dem Angeführten wird man erkannt haben, daß an einem Orte für verschiedene Geräte auch zumeist verschiedene Mischungsverhältnisse vorgeschrieben waren. So mußten z. B. in Leipzig, wie erwähnt, um 1500 die „geschlagenen Schüsseln“ aus reinem Zinn hergestellt werden, während man Kannen, Gießfässer und Flaschen „zum Zehnten“ arbeiten sollte und für andere Geräte ein

[1]) Stieda, Wie man in Alt-Riga Kannen goß, Mitteilungen aus dem Gebiet der Geschichte Liv-, Est- und Kurlands, 1890, S. 230 ff., 234.

[2]) Hintze, Schles. Zinngießerwerkstätten, im Jahrb. d. schles. Mus. V, 1909, S. 184.

[3]) Das war ein Irrtum, dem wir auch sonst begegnen. Die Nürnberger Probe wurde auch „zum Zehnten“ genannt. Das sollte so verstanden werden, daß in 11 Teilen Mischmetall 10 Teile Zinn und 1 Teil Blei enthalten seien. Freiburg nahm aber an, daß 10 Teile des Mischmetalls aus 9 Teilen Zinn und 1 Teil Blei beständen.

[4]) Focke, Vom bremischen Zinngießerrecht S. 35.

Verhältnis von 3 : 1 nachgelassen war. In Württemberg und Freiburg, wahrscheinlich auch in der ganzen Markgrafschaft Baden, kam neben dem angeführten Verhältnis von 9 : 1 noch ein solches von 4 : 1 vor. In Bremen verwandte man neben „Vollgut“ oder „Klargut“, das von 10 : 1 auf 5 : 1 heruntergegangen war, ein „Halbgut“ oder „Mankgut“, das von 4 : 1 auf 2,5 : 1 sank, ein noch schlechteres Material zu dem „N-Gut“, ein besseres zu dem „Krohnengut“, das 1817 die Mischung 15 : 1 zeigen mußte. 1817 trat hier außerdem noch das „Englische Zinn“ hinzu, das in 100 Teile Zinn ein Teil Kupfer enthielt.[1])

Damit die Schaumeister die für notwendig erachtete Kontrolle über die richtige Handhabung des in Einzelheiten vielfach voneinander abweichenden Gesetzes von der Zinnprobe auszuüben vermochten, erschien es vor allem notwendig, daß sie in den Stand gesetzt wurden, jederzeit den Verfertiger eines Zinngerätes festzustellen.[2]) Deshalb wurde diesem auferlegt, das in seiner Werkstatt hergestellte Zinngerät mit seinem nur ihm eigenen Meisterzeichen zu versehen.

Das mochte genügen, als es sich um eine kleine Zahl in demselben Orte befindlicher Meister handelte. Als dann aber diese zahlreicher, die Bezirke vergrößert und die Handelsbeziehungen nach außen besonders durch Beschicken der Jahrmärkte schwunghafter geworden waren, genügte die Meistermarke, die bei der Ähnlichkeit leicht zu Verwechslungen führen konnte, allein nicht mehr, es mußte ihr die des Wohnortes, die Stadtmarke, hinzugefügt werden.

Stadt- und Meistermarke geben dem Sammler die besten Anhaltspunkte für Orts- und vielfach auch für Zeitbestimmungen. Weil ich der Meinung bin, daß es sich für ihn deshalb und auch bezüglich des Erkennens von Fälschungen (S. 216) empfehlen dürfte,

---

[1]) Focke, Vom bremischen Zinngießerrecht S. 85.

[2]) Sie machten zumeist die nach unseren heutigen Begriffen nicht sehr genaue Gewichtsprobe, d. h. sie verglichen ein von der zu prüfenden Arbeit abgeschmolzenes Stück mit einem gleichgroßen Normalstück auf der Wage und stellten aus der Gewichtsübereinstimmung oder -abweichung den Bleigehalt fest.

sich auf diesem Gebiete nach Möglichkeit zu unterrichten, habe ich das Markenwesen hier etwas ausführlicher, als es der knappe Rahmen dieses Buches sonst zuläßt, behandelt.

Häufig genug lassen uns allerdings die Marken im Stich; das ist z. B. der Fall, wenn sie durch den Gebrauch so stark beschädigt sind, daß sie nicht mehr entziffert werden können. Dann gibt es aber auch eine größere Anzahl von Zinnarbeiten, die gar nicht mit Marken versehen waren, und das pflegen bedauerlicherweise gerade die frühesten und künstlerisch wertvollsten zu sein. Dieser Umstand liegt darin begründet, daß einerseits in der ältesten Zeit ein Gesetz von der Markierung noch nicht erlassen war oder weniger streng gehandhabt wurde, andrerseits aber, daß man Marken, die doch lediglich ein Schutz des Käufers vor Betrug sein sollten, kaum nötig erachtete bei Stücken, die von so hohem Kunstwert waren, daß ihr Materialwert dagegen nur gering wog. Und endlich scheint man auf Markierung vielfach verzichtet zu haben, wenn es sich um besondere Bestellungen gehandelt hat, bei denen die Kontrolle der Schaumeister wenig Zweck hatte. So fehlt sie sehr häufig auf den reliefierten Schalen, Krügen und Kannen der Renaissance, bei den Hochzeitsschüsseln und Tortenplatten, die als Geschenk dienen sollten, bei den Altarleuchtern und -vasen, Taufbecken, Epithaphien, Wandbrunnen, Kronleuchtern u. a. m.

Wenn ein Zinngießergeselle als Meister aufgenommen worden war und nun sein Handwerk betreiben wollte, so hatte er nach Art. 16 der Dresdner Ordnung von 1609[1]) „sein gewöhnlich Meisterzeichen in's Handtwercks Lade vorzeichen und machen lassen". Das will soviel heißen, wie in den Akten eintragen und auf eine zu diesem Zwecke in der Lade bewahrte Zinntafel einschlagen. Denn die Innung mußte, um in der Lage zu sein, das Zeichen jedes ihr unterstellten Meisters auf ihre Richtigkeit prüfen zu können, wissen, wie es von Anfang an ausgesehen habe. Solche Zinnmarkentafeln, die uns natürlich das allerbeste urkundliche Material auf diesem Gebiete geben, haben sich leider nur wenige erhalten. Mir sind

[1]) Berling, Sächs. Zinnmarken, Kunstgewerbeblatt, 1887, S. 134.

lediglich die Dresdner Zinnmarkentafel von 1708 und die Augsburger von 1776, auf die ich zurückkommen werde, bekannt geworden.[1])

Daß nur das Meisterzeichen und nicht auch das Stadtzeichen dokumentarisch festzulegen verlangt wurde, hatte seinen Grund darin, daß dieses in der Hauptsache bei allen das gleiche und nur jenes unterschiedlich war.

Solche Marken schlug man in das weiche Zinn an einer nicht gar zu auffälligen Stelle mittels der sog. „Zeicheneisen" ein, worunter Stäbe aus hartem Metall, besonders aus Eisen oder Stahl, in die der „Pitschierstecher", der Eisenschneider, das Erforderliche eingeschnitten hatte, zu verstehen sind.

Aus der oben angedeuteten, nur einige Male im Jahre vorgenommenen Stichprobenprüfung der Zinnarbeiten geht hervor, daß es sich bei ihnen um eine Stempelung der Ware durch den Beschaumeister, wie es bei den Edelmetallarbeiten üblich war, nicht handeln konnte. Also das, was wir eigentlich unter Beschaumarke verstehen, finden wir bei den Zinnarbeiten nicht vor oder doch nur so ausnahmsweise, daß sie hier außer Betracht kommen. Die Zinnmarken schlug der Zinngießer alle selbst in seine Ware ein.[2])

Die Marke hatte eine unten zugespitzte oder runde, von geraden oder geschwungenen Linien umgrenzte Schildform. In späterer Zeit kamen auch wohl Lang- und Querovale, Kreise und schmale Rechtecke vor.

Das „Stadtzeichen", wie es der Zinngießer viel genannt hat, zeigt gewöhnlich das Wappen der Stadt (Augsburg = Pinienapfel, Berlin und Bern = Bär, Bischofswerda = zwei gekreuzte Bischofsstäbe)

---

[1]) Auf das Aufsuchen weiterer solcher Zinnmarkentafeln, die sicher wenigstens in den meisten größeren Innungen vorhanden waren, möchte ich die Sammler ganz besonders hinweisen. von Walcher, a. a. O. S. 74, erwähnt eine solche im Besitze von Dr. Figdor in Wien befindliche Tafel, die sämtliche in Augsburg im 18. Jahrhundert gangbaren Stempel für Feinzinn verzeichnet.

[2]) Ausführlich hierüber siehe Demiani, Zeitschrift f. bild. Kunst, N. F., X, S. 205, Anm. 1, der meine, und Zöllner in derselben Zeitschrift, N. F., IX, S. 160, der die gegenteilige Meinung vertritt.

oder Teile desselben (Breslau = Johanneshaupt, Freiberg = Löwe) oder den Anfangsbuchstaben (Breslau = W(ratislavia), Rostock = R, Zittau = Z).

Da es aber sehr viele ähnliche und, besonders bei der Kleinheit der Zinnmarken, leicht zu verwechselnde Stadtwappen gibt, wurden hier und da Änderungen vorgenommen. So haben z. B. die Städte Dresden, Leipzig und Chemnitz den Meißner Löwen und die Landsberger Pfähle im längsgeteilten Stadtwappen. Sie unterscheiden sich nur durch die Stellung und die bei den Marken zumeist nicht beachtete Tingierung. Die Zinngießer einigten sich nun dahin, daß die Dresdner das Stadtwappen beibehielten, die Chemnitzer nur den Löwen und die Leipziger die Pfähle annahmen, dabei aber ins Schildeshaupt eine heraldisch nicht zu deutende Figur, nach Meinung Hintzes ein quergelegtes gotisches L hineinsetzten.[1]) (Abb. 123.)



Abb. 123. Leipziger Stadtmarke, dopp. Größe.

Plauen, Greiz und Hof haben ähnliche Stadtwappen, und zwar Stadttor mit zwei Türmen, zwischen denen ein Löwe sich befindet. Die Zinngießer halfen sich nun so, daß die Greizer das Stadtwappen beibehielten, die Plauener das Stadttor zur Stadtmauer erniedrigten und P oder S P darübersetzten, die Hofer aber einen Brackenkopf annahmen.[2])

Im sächsischen Erzgebirge führen verschiedene Städte das Bergmannszeichen, die gekreuzten Schlägel und Eisen, im Wappen. Daß die Zinngießer gerade hierauf nicht verzichten wollten, ist begreiflich. Sie behielten es daher bei und fügten etwas zur Unterscheidung hinzu. In (Sanct) Annaberg: S. A. B., in Schneeberg: S. B., in Marienberg: M. B., in Johanngeorgenstadt: I. G. S., in Thum: THUM, in Altenberg eine Krone, in Geising einen

[1]) Berling, Stadtmarke der Zinngießer von Dresden, Leipzig und Chemnitz, in N. Arch. f. sächs. Geschichte, 1895, S. 123.

[2]) Berling, Stadtmarken sächsischer Zinngießer, 1913, S. 20. Diesem Werk ist das Klischee zu Abb. 123 entnommen.

Kräl[1]) und zwei Sterne, in Eibenstock eine Seifengabel. Auch das nahe der sächsischen Grenze gelegene böhmische S. Joachimsthal zeigt Schlägel und Eisen, darüber einen Bindenschild und die Buchstaben S. I. Nur Gottleuba scheint Schlägel und Eisen ohne jede Zutat verwandt zu haben.[2])

Die Regensburger Zinngießer führten die gleichfalls auch sonst noch, z. B. in Lauban und Liegnitz, vorkommenden gekreuzten Schlüssel im Stadtwappen, fügten ihnen aber ein R hinzu (Abb. 131).

Besonders viel kamen zwei-, drei-, auch fünftürmige Stadtmauern oder -tore, Löwen und Adler vor. In vielen Fällen dürfte es äußerst schwer sein, diese einer bestimmten Stadt zuzuweisen, denn die Lokalforschung hierüber befindet sich noch in den Anfängen. Für Sachsen habe ich die Stadtmarken der Zinngießer herausgegeben. Für Böhmen (Prof. Tischer), Würzburg (Direktor Stoehr) und Straßburg (Assistent Riff) sind Markenbücher bzw. Sonderbehandlungen mit Angaben der Marken in Vorbereitung, während Dr. Hintze in Breslau, wenn ich recht unterrichtet bin, ein allgemeines deutsches Zinnmarkenbuch herauszugeben beabsichtigt.

Die Meistermarken treten manchmal mit den Stadtmarken zu einem Stempel vereinigt auf. Zumeist waren sie indessen von ihnen getrennt. Das erstere findet man beispielsweise in Nürnberg, wo der Zinngießer in den längsgeteilten Schild des Stadtwappens, der rechts den halben Adler und links drei Schrägbalken zeigte, und zwar zwischen die Balken als „ein klein Gemerck" oder auch „Beigemerck" seine Initialen oder sonstige Zeichen wie Sterne, Punkte usw. hinzufügte. Vereinzelt fehlt aber auch solche Zutat. Der Abb. 124 wiedergegebene Ausschnitt einer großen Schale zeigt rechts neben dem Adlerkopf die eingepreßte Nürnberger Marke mit A. In Augsburg wurde der Pinienapfel des Stadtwappens in ein kleines

---

[1]) Eine Art von in abgekürzter Form wiedergegebenen Rechen der Hüttenleute.

[2]) Näheres hierüber ist bei Berling, Stadtmarken sächsischer Zinngießer S. 21 zu finden.

Oval gestellt, während man links und rechts die Initialen, oben A und unten V (Augusta Vindelicorum) (Abb. 125) hinzufügte.

In Bremen setzten die Zinngießer zwischen ihre Initialen das Stadtzeichen, den Schlüssel mit offener oder geschlossener Raute. In Basel taten sie das gleiche mit dem Baselstab (unterer Teil eines Bischofsstabes) und fügten eine Krone, das Wappen der Hausgenossenschaft, zu der sie gehörten, hinzu. In Köln verwandten sie



Abb. 124. Ausschnitt einer Schale
mit Nürnberger Marke des Meisters A.

den quergeteilten Schild, in den sie oben die drei Kronen, wie beim Stadtwappen, und unten ihre Initialen, zumeist neben einer Kanne, anbrachten. Auch in Würzburg waren Stadt- und Meistermarke vereinigt.

Diese Verbindung gehörte aber immerhin, wie oben gesagt, zu den Ausnahmen; zumeist kamen sie getrennt zur Verwendung. An einzelnen Stellen findet man das sog. Dreimarkensystem, d. h. eine der beiden Marken doppelt angebracht. Dann stehen sie entweder in einer Reihe, zwei zu eins oder sind radial gerichtet.

In Leipzig war schon zu Anfang des 16. Jahrhunderts den Zinngießern vorgeschrieben, zu beiden Seiten der Stadtmarke, also zweimal, die Meistermarke einzuschlagen. Von Leipzig hatte man diese Bestimmung nach Berlin übernommen, und im Kurfürstentum Sachsen wurde dies von 1614 an gleichfalls gehandhabt, nur tritt dabei ebensooft die Stadtmarke wie die Meistermarke doppelt auf. Dieses Dreimarkensystem, das manchmal Anhalt für Ortsbestimmung zu geben vermag, findet man weiter in Lübeck, Rostock, Württemberg und einigen schlesischen Städten.[1])

An mehreren Stellen waren besondere Bestimmungen über die Stempelung der minderen Zinnwaren getroffen worden. So hatte man in Königsberg auf das „Schüsselzinn“ (5 : 1) Stadt- und Meisterzeichen, auf das „Kannenzinn“ (2: 1) nur Meisterzeichen und ein K zu schlagen. In der badischen Landesverordnung von 1715 war vorgeschrieben, daß man bei der Mischung 9 : 1 das „markgräfliche Probzeichen“ (Schrägbalken von rechts nach links) sowie die Stadt- und Meistermarke, bei der von 4 : 1 nur die beiden letzteren gebrauchen sollte. Dasselbe verlangte die württembergische Zinngießerordnung von 1713, wo das Probezeichen die drei Hirschhörner waren.

In der sächsischen Verordnung von 1614 war es den Zinngießern nachgelassen, allerdings nur auf besondere Bestellung, „Halbwergk“, d. h. minderwertiges Zinn, zu verarbeiten. Dies hatte der Verfertiger mit seinem Meisterzeichen allein zu versehen.

Die in den Meister- und nur ganz selten in den Stadtmarken vorkommenden Zahlen vermögen mitunter recht gute Anhaltspunkte für Zeit- und Ortsbestimmungen zu geben. Mit der Zeit der Entstehung eines Werkes haben sie zwar unmittelbar nichts zu tun. Nur bedeutet natürlich die Jahreszahl in den Marken immer die äußerste Zeit, bis wohin die Arbeit zurückdatiert werden kann.

Hin und wieder geben die Zahlen das Jahr an, in dem der Verfertiger Meister wurde, dann aber auch wohl einmal das Jahr, in dem ihm die Verarbeitung von unprobemäßigem Zinn nachgewiesen

---

[1]) Hintze a. a. O. S. 191.

worden war. Er hatte dann, damit der Schaumeister die von ihm vor und nach dieser Zeit gefertigten Waren unterscheiden konnte, das Jahr der Bestrafung in sein Meisterzeichen aufzunehmen.[1])



Abb. 125. Augsburger Zinnmarkentafel. 1767.

Wenn man es mit dem Dreimarkensystem zu tun hat und sich die Zahl 13, 74, 08 oder 1708 auf der Meistermarke[2]) zeigt, so darf

[1]) Als dem Joachim Voß 1718 in Rostock die unrichtige Handhabung der Zinnprobe nachgewiesen worden war, wurde ihm auferlegt, in die Marke zu seinem Namen eine 18 hinzuzufügen. Und als er sich 1723 noch einmal gegen dies Gesetz vergangen hatte, mußte er zur Strafe einen großen Punkt in die Mitte seines Stempels setzen. In Lübeck hatte von 1684 an aus demselben Grunde Gerd Petersen in seinem Meisterzeichen einen Punkt hinter seinen Initialen zu führen.

[2]) Ganz vereinzelt zeigt sich die Zahl wohl auch einmal auf der Stadtmarke.

man mit Sicherheit darauf rechnen, daß man es mit einer aus dem Kurfürstentum Sachsen stammenden Zinnarbeit zu tun hat. 1614 wurde den Zinngießern in Sachsen die erste landesherrliche Verordnung gegeben, die genaue Bestimmungen über die Zinnprobe und Stempelung enthielt. Um nun jederzeit feststellen zu können, ob eine Arbeit vor oder nach Erlaß der Verordnung angefertigt sei, wurde verlangt, daß jeder Meister die Zahl 13 (nicht 14) in seinem Zeichen führen sollte. Das gleiche geschah in den Wiederbestätigungen von 1674 und 1708, nur daß da natürlich die Zahlen entsprechend geändert wurden.

Wenn man in einer Meistermarke die Zahl 79 oder 33 findet, hat man an Lübeck zu denken, wo 1579 und 1633 Gesetze bezüglich der Zinnprobe erlassen wurden. In dem letzteren z. B. wurde statt der früher üblichen Reichsprobe ein Mischungsverhältnis von 8 : 1 gefordert.

Für besondere Fälle mag es vielfach vorgekommen sein, daß die Zinngießer ihre Arbeiten aus besseren Mischungen, als gemeinhin verlangt wurde, anfertigen wollten. Dann hatten sie Stempel zu verwenden, die den Feingehalt des Rohstoffes angaben. Diese Qualitäts- oder Feingehaltsmarken, wie man sie genannt hat, waren gewöhnlich bedeutend größer und bestanden aus Engeln, vielfach mit dem Schwert, der Wage oder Tuba in der Hand, Rosen oder Kronen, in Verbindung mit Initialen oder ausgeschriebenen Namen, auch wohl dem Stadtwappen und der üblichen Bezeichnung für diese Zinnsorten wie Englisch-Zinn (hierfür war auch wohl der Ausdruck Feinzinn im Gebrauch), Blockzinn, Rosenzinn oder Kronenzinn.

Man nahm hierzu entweder wirklich aus England stammendes ganz reines oder doch nur ganz gering versetztes Zinn oder solches „so auf Englisch art Purgirt (d. h. gereinigt) und gemachet“ war.

In Nürnberg mußte von 1578 an das „lautere Zinn“ mit dem Adler und einer Krone gemarkt werden, zu denen bei dem auf englische Art bereiteten noch eine Rose hinzugesetzt wurde.

In Mainz unterschied man eine Mischung von 100 : 1, die „Pur Maintzisch Englisch“ genannt und mit einer gekrönten Rose sowie den Buchstaben P. M. E. bezeichnet wurde, dann die etwas weniger

Zinn enthaltende Mischung „Maintzer Englisch“, bei der zu der gekrönten Rose das Rad des Stadtwappens und die Buchstaben M. E. hinzuzufügen waren, und endlich die „gemeine Stadt Prob zum sechsten“ (6 : 1), die mit Rad und Kurhut gemarkt werden mußte.

Das ohne Bleizusatz verarbeitete Zinn war 1713 in Württemberg mit der gekrönten Rose zu zeichnen, in deren Mitte das Stadtwappen und neben ihr die Initialen des Meisternamens zu setzen waren.

In Bremen unterschied man von 1817 an folgende vier Sorten:[1])

Englisch-Zinn (100 Zinn : 1 Kupfer), Marke: Engel.

Kronzinn (15 Zinn : 1 Blei), Marke: Engel mit Überschrift KRONZIN.

Vollgut (5 Zinn : 1 Blei), Marke: Schlüssel mit voller Raute.

Halbgut ($2^1/_2$ Zinn : 1 Blei), Marke: Schlüssel mit halber Raute.

Allen Marken waren die Initialen des Meisters hinzuzufügen.





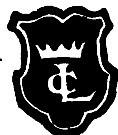


Abb. 126. Sächs. Feinzinnmarke in der Zeit von 1613—74.

Die Abb. 125 stellt einen Ausschnitt aus der oben (Seite 164) erwähnten Zinnmarkentafel der Augsburger Innung dar. Auf ihr hatte der Augsburger Zinngießer, der 1767 Meister war oder dies von da bis zur Auflösung der Innungen wurde, seine Zeicheneisen einzuschlagen. Jeder Meister scheint eine solche Abteilung — von den 22 vorhandenen sind hier nur drei abgebildet — für sich erhalten, in die mittleren der abgebildeten sich zwei hineingeteilt zu haben. Man findet in der Darstellung der Engel und Rosen größere Abweichungen. Bei zweien kommt auch neben der gewöhnlichen

[1]) Focke a. a. O. S. 36.

Engelsmarke noch eine ganz kleine vor. In der oberen Abteilung findet man am Schlusse noch eine Engelsmarke hinzugefügt, die mit „Englisch Augsburg 1781 F B — H S“ bezeichnet ist. Vielleicht hatte 1781 der Meister H S das Geschäft des F B übernommen?

Eine von dem Gewöhnlichen abweichende Marke für Feinzinnarbeiten hatte die kursächsische Landesordnung von 1614 vorgeschrieben. Es mußte hier der Stadt- und Meistermarke noch eine dritte hinzugefügt werden, die unter einer Krone die beiden ineinander verschränkten Buchstaben C und L, was soviel wie „Clar und Lauter“ bedeuten sollte, enthielt. Häufig scheint diese Marke, die in Abb. 126 neben Meister- und Stadtmarke abgebildet ist,[1]) allerdings auch in Sachsen, wo sie allein vorkommt, nicht gebraucht worden zu sein. Denn sehr bald haben sich auch hier die in den übrigen Ländern üblichen Feinzinnmarken eingebürgert. Ich habe nur zwei Arbeiten gefunden, von denen sie die eine sicher, die andere wahrscheinlich zeigt. Die erstere ist der besonders stattliche Krug von 1629, im Besitze von Exzellenz Fiedler in Dresden, auf dem die Gestalten von Christus und den zwölf Aposteln graviert sind (Abb. 127), die andere, bei deren C-L-Marke die Krone fehlt, die 1702 entstandene Taufschüssel in Oberpesterwitz bei Dresden.[2])

Zum Schlusse mögen noch ein paar Worte zu der Abb. 128 abgebildeten, für die Zinnforschung äußerst wichtigen Dresdner Zinnmarkentafel, die noch heute in der im Stadtmuseum verwahrten Innungslade der Dresdner Zinngießer liegt, hinzugefügt werden.

Wie unten (S. 195) weiter ausgeführt werden wird, war Dresden eine der fünf „Kreisstädte“ oder Vororte des Kurfürstentums Sachsen. Dresdens Zinngießerinnung hatte das Aufsichtsrecht über 37 andere Städte,[3]) deren Meister bei ihnen ihre Prüfung ablegen mußten, auszuüben. Ihr stand zu, die Meister der ihr „incorperier-

---

[1]) Die Marken sind Berling, Stadtmarken sächs. Zinngießer, entnommen, das Klischee vom Verlage C. Heinrich in Dresden freundlichst überlassen worden.

[2]) Gurlitt bildet diese Marke ab in Bau- u. Kunstdenkmäler Sachsens, H. 24, S. 94.

[3]) Berling, Stadtmarken, S. 48.

ten“ Städte in allen Innungsangelegenheiten zur Rechenschaft zu ziehen, so auch natürlich bei der besonders wichtig erachteten und häufig umgangenen Zinnprobe. Deshalb hatten nicht nur ihre eigenen Meister, sondern auch alle, die in den ihr unterstellten



Abb. 127. Sächsischer Feinzinnkrug. 1629.
Höhe 25 cm. Durchmesser 14,5 cm.
Exz. Dr. Fiedler, Dresden.

Städten lebten, ihre Zeicheneisen in die Dresdner Zinnmarkentafel zu schlagen.

Als die sächsische Landesordnung 1708 verändert und darin verlangt worden war, daß nunmehr jeder Meister 08 in seiner Marke führen müsse, hatten sich die Dresdner Zinngießer eine neue Zinn-

markentafel (Abb. 128) zugelegt, auf die die damals vorhandenen Meister von Dresden und seinen inkorporierten Städten mit den neuanzufertigenden Zeicheneisen ihre Marken einschlagen mußten. Durch die Marken der nachfolgenden Meister ist sie dann ergänzt worden. Die Art der Entstehung hat es mit sich gebracht, daß die zunächst eingeschlagenen Marken eine gewisse Gleichheit, die später hinzugefügten größere Unregelmäßigkeit zeigten.

Für Dresden, wo die Meister am zahlreichsten waren, hatte man drei Reihen vorgesehen, war damit aber nicht ausgekommen, so daß man sich später willkürlich Platz wählen mußte. Auch für Pirna (einmal wird es Pirnav geschrieben) hatte man sich im Platz verrechnet. Bei einigen Städten wie Geysing, Roßwein, Mügeln, wo überhaupt nur ein oder zwei Meister tätig gewesen sind, war wieder der Platz zu reichlich bemessen.

Mehrere Städte, die die Landesordnung mit zur Kreisstadt Dresden rechnete, kommen auf der Markentafel nicht vor, wie Berggießhübel, Brandt, Dohna, Frauenstein; drei andere, die später hinzugefügt wurden, Wolkenstein, Seyda und Neustadt werden in der Landesordnung nicht aufgeführt.

Die Tafel hat mir zur Feststellung folgender Stadtmarken gedient: Altenberg, Chemnitz, Geysing, Lommatzsch, Mügeln, Öderan, Wilsdruff, Wolkenstein und Zschopau. Auch sonst habe ich noch manches daran gelernt. So ersah ich aus ihr, daß sich die Meister für das Bezeichnen größerer und kleinerer Zinngeräte gleiche Marken von verschiedenen Abmessungen machen ließen, daß es im 19. Jahrhundert mehr und mehr aufkam, die Namen auszuschreiben, wie Aug. Jahn in Dresden, der einzige, der sein Stadtwappen tingierte, F. Thoma in Hainichen, C. F. Wilde in Gr. Hayn, und daß mit der Zeit die Form eines Langovales oder eines schmalen Rechtecks mit abgestumpften Ecken bevorzugt wurden. Als Kuriosität möchte ich erwähnen, daß ein Bischofswerdaer Zinngießer sich als Wappenbild seines Meisterzeichens eine Lokomotive wählte.

Die bis jetzt besprochenen eigentlichen Zinngießermarken hatten sich auf den Verfertiger bezogen. Sie waren in der Regel mit dem Stempel eingeschlagen und zeigen deshalb auf der Rückseite nicht

zu dicker Stücke eine sichtbare oder wenigstens fühlbare Erhöhung. Vereinzelt kommen aber auch Marken vor, die in die Form mit eingeschnitten waren, mithin schon durch den Guß erschienen. Diese stehen erhaben, nicht vertieft in dem Stück und pflegen sinngemäßer in das Ornament eingeordnet zu sein, ja machen selbst



Abb. 129. Schale mit gegossener Marke des Nürnberger Zinngießers A. P.

einen Teil des Ornaments aus. Soweit es sich dabei um Stadt- oder Meistermarken handelt, haben die gegossenen rechtlich den gleichen Wert wie die geschlagenen. Beides sollten lediglich Merkmale sein, an denen die Schaumeister den Verfertiger feststellen konnten. Immerhin kommen diese gegossenen Marken äußerst selten vor, wohl nur dort, wo es sich um eine größere Anzahl von Gußstücken

aus derselben Form gehandelt hat, und man befürchtete, durch die Stempelung das Aussehen des Ornamentes zu beeinträchtigen. Ein Beispiel hierfür ist die Abb. 129 abgebildete Schale, in der die ver-



Abb. 130. Regensburger Teller, geformt und gegossen vom Zinngießer P. P. 1564. Durchmesser 14 cm. Dr. Figdor, Wien.

einigte Stadt- und Meistermarke des Nürnberger Zinngießers A. P. (Albrecht Preïssensin ?) mitgegossen ist.

Vereinzelt findet man nun aber auch neben den eingeschlagenen Marken solche, die mit eingegossen waren, sich aber nicht auf den Verfertiger der Zinnarbeit, sondern auf den der Form beziehen. Für gewöhnlich wird sich der Zinngießer wohl selbst seine Formen gemacht haben. Das mußte er verstehen, und einen Beweis dafür

hatte er bei der Meisterprüfung zu erbringen. Daß Formstecher und Zinngießer auch bei den künstlerisch bedeutendsten Arbeiten ein und dieselbe Person sein konnten, ist oben (S. 75 f.) besprochen



Abb. 131. Regensburger Teller. Form von W H 1563.
Guß von W M 1628. Durchmesser 14 cm. Dr. Figdor, Wien.

worden. Briot und Enderlein waren Zinngießer, die zu den von ihnen gegossenen und fertiggestellten Arbeiten auch selbst die Formen angefertigt hatten. Und daß sie gerade auf dies letztere besonders stolz waren, beweist der Umstand, daß sie zu der auf der Rückseite angebrachten Umschrift um ihr Brustbild „sculpebat“ setzten. Zinngießer und Formenstecher zugleich waren die oben ebenfalls behandelten Nürnberger Nicolaus und Melchior Horchhaimer.

Manche Zinngießer indessen hielten sich, wenn es sich um ein besonders kunstvoll verziertes Stück handeln sollte, nicht für fähig, die Form selbst herzustellen, und wandten sich lieber an einen hierfür Geschickteren. Daran, daß dieser seinen Namen dabei mit anbrachte, konnte ihnen nicht besonders viel gelegen sein. Deshalb ist dies zumeist unterblieben, so daß Formermarken bei Zinnarbeiten zu den größten Seltenheiten gehören, und wenn sie vorkommen, so treten sie in so bescheidener Art auf, daß es heutzutage nur selten gelungen ist, sie zu deuten.

Demiani glaubte, die beiden auf Kurfürstentellern vorkommenden Signaturen G. H. und W. S. auf den 1642—51 in Nürnberg erwähnten „Siegelgraber" Georg Hübschmann und den 1655—61 in Nürnberg vorkommenden „Siegelgraber" Wolf Seger deuten zu können. Hingewiesen sei ferner auf folgende noch ungelösten Formstecher-Initialen: I. K. — S. M. — A. P. — B. I. — D. H. und W. F.

Aber nicht nur in Nürnberg, auch in anderen Orten trifft man vereinzelt auf solche mit der Form gegossene Bezeichnungen. So besitzt das Dresdner Kunstgewerbemuseum eine Straßburger Wochenschüssel, die folgende drei Bezeichnungen trägt: „Johann Peter Kamm excud." — „Kamm Zingiser 17. 8." — „I. P. Kamm" (Abb. 133 und 134).

Im Berliner Kunstgewerbemuseum befindet sich ein ähnlich bezeichnetes Stück.

Auf dem Rande des Abb. 130 abgebildeten Tellers finden sich zwei nebeneinandergestellte Schilde, von denen der eine die gekreuzten Schlüssel Regensburgs, der andere das Zinngießerwappen, die Kanne, und dazwischen P. P. 1564 zeigt. Da hier eine eingeschlagene Marke nicht vorkommt, darf man wohl annehmen, daß der Regensburger Zinngießer P. P. diese Form 1564 selbst geschnitten und benutzt hat.

Anders liegt die Sache bei dem Abb. 131 abgebildeten Regensburger Teller. Hier sind drei Rundmedaillons in das Rankenornament des Randes eingefügt. In dem einen befindet sich ein Löwe, in dem zweiten sind die gekreuzten Schlüssel mit R darüber an-

gebracht und im dritten der Vorderteil eines Hundes mit den Buchstaben W. H. Außerdem steht 1563 auf dem Mittel. Neben dem Medaillon mit dem halben Hunde sind zwei Marken eingeschlagen, von denen die eine die gekreuzten Schlüssel und 1628, die andere ein gleicharmiges, in Eicheln endendes Kreuz und WM zeigt. Diese Marke deute ich mir in folgender Weise: 1563 hat der Regensburger Formschneider W. H. die Form hierzu gemacht, ob für sich selbst oder für einen andern, läßt sich nicht mehr entscheiden. Die Form ist aber später in andere Hände übergegangen und von dem Regensburger Zinngießer W. M. nach 1628 noch benutzt worden.

Endlich mögen hier zweierlei, gleichfalls sehr seltene Arten von Marken erwähnt werden, die mit den besprochenen nicht verwechselt werden dürfen, da sie weder mit dem Guß noch mit der Form zu tun haben, das sind die Besitzer- und Eichmarken.

Unter Besitzermarken versteht man solche, die ein Zinngerät als das Eigentum einer fürstlichen Hofhaltung, eines Klosters, einer Stadtgemeinde, einer Innung oder eines einzelnen ausweisen. Sie zeichnen sich zumeist durch größeren Umfang aus, pflegen an anderen Stellen angebracht zu werden und bestehen aus Wappen, Hausmarken, Namen oder Initialen.

Die Eichung von zinnernen Flüssigkeitsgefäßen scheint Sache der Zinngießer gewesen zu sein. Sie hatten das Eichzäpfchen einzulöten und eine Marke dazu einzuschlagen. In Breslau war dies z. B. ein W unter einer Krone, in Görlitz das Stadtzeichen. Näheres hierüber ist von Hintze, Schlesische Zinngießerwerkstätten,[1]) und Balet, Das alte Zinngießerhandwerk in Ulm,[2]) ausgeführt worden.

[1]) a. a. O. S. 194.
[2]) Cicerone, 1912, S. 889.

V. Hauptstätten des Zinngießerhandwerks.

1. Süddeutsche Gruppe.

In Deutschland nimmt auf dem Gebiete der Zinngießerkunst Nürnberg die erste Stelle ein. Hierhin gehören nicht nur die tüchtigsten und berühmtesten Meister, sondern hier findet man ihrer auch am frühesten (1285) Erwähnung getan. 1363 waren die 33 Meister zählenden Zinngießer mit den Messingschmieden, Gürtlern und Spenglern vereinigt, während die „Kanelgießer" mit 14 Meistern für sich besonders aufgeführt wurden. 1485 schlossen sie sich zu einer festen Körperschaft zusammen, blieben aber stets so sehr in Abhängigkeit vom Rate, daß sie nicht eine eigentliche selbständige Zunft, sondern nur ein „Handwerk" genannt worden sind.[1])

Die Nürnberger Zinnwaren haben sich schon frühzeitig einer großen Beliebtheit zu erfreuen gehabt, so daß sie weit außer Landes geführt werden konnten und den im Ordensland Preußen, Lübeck, Wien und an anderen Stellen heimischen Zinngießern derartig starken Wettbewerb verursachten, daß diese ihre Behörden mehrfach zu Gegenmaßregeln veranlaßten.

Über das, was die Nürnberger Zinngießer im Mittelalter geschaffen haben, ist wenig bekannt. Ein schönes, dem Ende der Gotik entstammendes Stück, die Ratskanne der Stadt Amberg, ist Abb. 47 abgebildet.

Die von Mitte des 16. Jahrhunderts bis Mitte des 17. Jahrhunderts anzusetzende Hauptblüte der künstlerisch behandelten Nürnberger Zinnarbeiten, und zwar der reliefierten Teller, Schalen

---

[1]) Näheres hierüber siehe Demiani, Briot u. Enderlein S. 65 ff.

und Krüge aus gravierter sowie aus geätzter Form ist oben (S. 87 ff.) ausführlich behandelt worden.

Die wichtigste uns noch erhaltene Ordnung der Zinngießer stammt von 1578 und befindet sich im Stadtarchiv zu Nürnberg. Ein die Namen der Nürnberger Zinngießermeister von 1517—1866 enthaltendes „Meisterbuch" wird im Germanischen Museum bewahrt.

Daß die Reichsprobe 10 : 1, auch die Nürnberger Probe genannt, hier vorgeschrieben war, ist oben erwähnt.

Stadt- und Meistermarke waren vereinigt und bestanden aus dem längsgeteilten Schild, der rechts den halben Adler und links drei Schrägbalken mit Initialen oder sonstigem Beigemerk, wie Punkte, Sterne u. a., zeigt (Abb. 124 und 129).

Daß das Zinngießerhandwerk in Augsburg, obgleich es sich auch bis auf 1324 zurückdatieren läßt, eine wesentlich geringere Bedeutung gehabt habe, ist oben (S. 99 ff.) bereits ausgeführt worden. Es war in älterer Zeit mit dem der Verfertiger von Plattenharnischen vereinigt. Eine im Stadtarchiv zu Augsburg verwahrte Ordnung dieser beiden stammt vom Jahre 1550. Sicher sind aber auch in dieser Stadt begehrenswerte Zinnarbeiten gemacht worden; das beweist der Umstand, daß solche, denen besonders schöne, silberhelle Farbe nachgerühmt wird, 1636—41, in großer Anzahl nach Tirol ausgeführt wurden, daß hier 1721 nicht weniger als 16 Meister waren, und daß sich die Münchener Zinngießer über den Wettbewerb der Augsburger beschweren, ein Streit, den der um 1755 gestorbene tüchtige Augsburger Zinngießer Sebald Ruprecht auszukämpfen hatte.

Kleine runde, gepunzte Terrinen, wie Abb. 15 eine zeigt, und gravierte Platten (Abb. 132) scheinen sich hier besonderer Beliebtheit erfreut zu haben.

Daß der Handel mit böhmischem Zinn in Augsburg geblüht hat, wurde oben (S. 13 f.) erwähnt.

Als Mischungsverhältnis hatte man 10 : 1 vorgeschrieben. Stadt- und Meistermarke waren vielfach vereinigt und zeigen Pinienapfel mit A oben, V unten und den Initialen des Meisters zur Seite

(Abb. 125), kommen aber auch getrennt vor. Dann wurden die Buchstaben A und V oben über den Pinienapfel gestellt, während die Meistermarke nur die Initialen enthält. So ist z. B. die Abb. 90 abgebildete Kanne gemarkt.

In München waren die schon im 14. Jahrhundert erwähnten Zinngießer mit den Panzerverfertigern und Hafnern in einer Zunft vereinigt. Erst 1805 gründeten sie eine eigene. 1480 und 1531 scheinen Ordnungen erlassen zu sein, die aber nicht mehr auffindbar sind.[1]) Erhalten, und zwar im Nationalmuseum, hat sich nur eine aus späterer Zeit. Zu besonderer Blüte haben es die Zinngießer hier kaum gebracht. So gab es z. B. 1721 in München nur vier Meister mit drei Gesellen. Als Zinnprobe hatte man wenigstens in späterer Zeit 9 : 1. Als Stadtmarke wurde zuerst der Mönchskopf und vom 17. Jahrhundert an die ganze Mönchsfigur verwandt.[1])

In Regensburg lassen sich verschiedene Zinngießer im 15. Jahrhundert nachweisen. Entwürfe zu Ordnungen entstammen den Jahren 1517 und 1583. Von der großen Bedeutung, den die Zinngießerkunst am Ende des 16. Jahrhunderts hier gehabt hat, geben die beiden Fig. 130 und 131 abgebildeten Teller Zeugnis. Sie lehnen sich eng an die gleichzeitigen Nürnberger Prunkwerke an, sind aber nicht nur von einem Regensburger gegossen, sondern auch geformt worden. Ein Beispiel von besonders sicher durchgeführter Regensburger Flecheltechnik zeigt die Abb. 14 wiedergegebene sechseckige Flasche.

Meisternamen aus älterer Zeit finden sich in dem in der Bibliothek des Historischen Vereins für die Oberpfalz und Regensburg bewahrten schriftlichen Nachlaß des C. W. Naumann. Als Stadtmarke hatte man die gekreuzten Schlüssel, denen manchmal ein R hinzugefügt wurde, gebraucht.

Eine größere Bedeutung auf diesem Gebiete scheint ebenfalls Würzburg gehabt zu haben, wenn es mir auch nicht möglich ist,

[1]) Schlichthörle, Die Gewerbsbefugnisse in München usw., 1845, II, S. 363 ff.

irgendwelche eigenartige oder besonders wertvolle hier gefertigte Stücke nachzuweisen. Die älteste Ordnung von 1463 befindet sich im Stadtarchiv, zwei Meisterbücher, das eine von 1527, das andere von 1675 beginnend und bis 1821 reichend, im Kreisarchiv zu Würzburg. Auch hier war die Reichsprobe gültig. Stadt- und



Abb. 132. Gravierte Platte von Georg Fischer in Augsburg. 1745. Maximiliansmuseum Augsburg.

Meistermarke waren in einer vereinigt, und zwar zeigte diese den „Rechen“, das Wappen des geistlichen Regimentes, drei silberne Zacken oder Spitzen im roten Felde. Oben waren die Initialen des Meisters und unten, von 1686 an, 86 hinzugefügt.

Zu der Würzburger Zinngießerzunft gehörten auch die „Landmeister“ des Fürstbistums Würzburg und Herzogtums Franken,

die mit ihrem Stadtwappen markten, dem sie entweder ihre Initialen ein- oder eine besondere Meistermarke hinzufügten.[1])

Im Jahre 1554 wurde eine für das ganze Fürstentum Württemberg geltende „Kanthengießer-Ordnung" gegeben. Nach ihr mußte das „geschlagene oder erhabene Werck aus lauter Zinn ohne jeglichen Bleizusatz gemacht und mit dem württembergischen Probezeichen (drei Hirschhörner)" gemarkt werden. Das übrige Zinngerät, wie „Kanten, Flaschen, Schisseln, Teller, Becher oder anderst" hatte man nach der Reichsprobe zu mischen, also 10 : 1, und mit dem württembergischen Probezeichen, der Stadt- und Meistermarke zu zeichnen. In der Ordnung von 1559 heißt es weiter, daß die Arbeit von geringerem Zinn nicht mit dem Probezeichen, sondern nur mit dem Stadt- und Meisterzeichen versehen sein durfte. In der 1713 erneuerten Landesordnung waren zwei Mischungen nachgelassen, und zwar 9 : 1 und 4 : 1. Bei der ersteren waren die Hirschhörner anzubringen.

In Ulm muß bereits im Anfang des 15. Jahrhunderts eine Innungsordnung für die Zinngießer erlassen worden sein, wenigstens beruft sich die im Stadtarchiv zu Ulm bewahrte Ulmer Ordnung von 1445 auf eine ältere. Schon hier war die Reichsprobe 10 : 1 vorgeschrieben. Mit Meister- und Stadtmarke mußte gestempelt werden. Runde oder sechsseitige gravierte Tortenplatten und kleine gravierte Deckelkrüge sollen hier besonders viel gemacht worden sein. Balet bildet bei seinem hier zugrunde liegenden Aufsatz über das alte Zinngießerhandwerk in Ulm[2]) zwei frühe Tortenplatten von 1529 und 1550, eine gravierte Schüssel sowie einen Krug ab und nennt eine Anzahl Ulmer Zinngießernamen. Interessant ist der in einer Verordnung von 1550 vorkommende Hinweis, daß die Ulmer Zinngießer beim Verkauf von Nürnberger Zinnarbeiten neben der Nürnberger Marke den eigenen Meisterstempel anbringen sollten. Die Ulmer Stadtmarke zeigt einen quergeteilten Schild, dessen obere

---

[1]) Nach freundlicher Mitteilung des Direktors Stoehr in Würzburg, der eine kleine Sonderschrift über „Das Zinngießerhandwerk im ehemaligen Fürstbistum Würzburg" vorbereitet.

[2]) Cicerone, 1912, S. 887 ff.

Hälfte durch zwei schräge, sich rechtwinklig schneidende Strichlagen bedeckt war.

In Baden scheint vor allem Freiburg i. B. in Betracht zu kommen, wo sich 1511 und 1562 Zinngießerordnungen und 1547 eine Dienstordnung für die „Beschauer" nachweisen lassen.[1]) 1715 wurde eine für die Markgrafschaft Baden gültige Landesordnung erlassen, die mit der oben erwähnten württembergischen von 1713 fast übereinstimmt. Auch hier waren die beiden Mischungen von 9 : 1 und 4 : 1 vorgeschrieben, die beide mit Stadt- und Meistermarke, die erstere, also die bessere, außerdem noch mit dem markgräflichen „Prob-Zeichen" (Schrägbalken von rechts nach links) versehen sein mußten.

2. Westdeutsche Gruppe.

In Köln muß das Zinngießerhandwerk frühzeitig zu Bedeutung gekommen sein, wenigstens wurde ihm bereits 1397 eine Ordnung bestätigt. Es ist mir nicht ersichtlich, ob hier schon damals starker Bleigehalt zugestanden war, jedenfalls geschah dies in späterer Zeit, und zwar ein Mischungsverhältnis von 6 : 1, das die Cölnsche Probe genannt wurde. Eine im dortigen Kunstgewerbemuseum befindliche Kanne mit kugeligem Bauch, gerader Ausgußröhre und durchbrochenem Steg ist eine bezeichnete Kölner Arbeit. Vielleicht sind auch die Abb. 37 abgebildete, in der Form etwas weiche Kanne, zwei Feldflaschen und eine Kanne in breitgedrückter Form im Besitze von W. Clemens in München, sowie eine Feldflasche im Kunstgewerbemuseum zu Köln, alles mittelalterliche Arbeiten, hier angefertigt worden. Stadt- und Meistermarke, die vereinigt sind, zeigen einen quergeteilten Schild, oben mit drei Kronen, unten mit einer Kanne und den Meisterinitialen.

Mainz hatte, wie das Land Hannover, die Cölnsche Probe angenommen. Die nach ihr gearbeiteten Stücke mußten mit der

---

[1]) Näheres siehe Hartfelder, Die alten Zunftordnungen der Stadt Freiburg, im Gymnasialprogramm zu Freiburg, 1879, S. 14 ff.

Stadtmarke, die das Rad mit einer Krone zeigte, gemarkt werden. Das Rad ohne Krone deutet auf Erfurt. Daß man aber auch in Mainz bessere Mischungen verarbeitete, ist oben (S. 170 f.) gesagt worden.

Wenn sich auch in Frankfurt a. M. das zur Schmiedezunft gehörige Zinngießerhandwerk weit zurückdatieren läßt -- schon 1320 wird dort ein Zinngießer Johannes erwähnt —, so hat es seine



Abb. 133. Wochenschüssel vom Straßburger Zinngießer J. P. Kamm. 1748? Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

eigentliche Blütezeit doch erst im 18. Jahrhundert gehabt. Damals sollen die Frankfurter Zinngießer mit ihren „zierlichen und netten Façons“ den süd- und mitteldeutschen Markt beherrscht haben. 1783 zählte diese Stadt nicht weniger als 33 Werkstätten. Johann Georg und Adrian Klingling scheinen die tüchtigsten Meister gewesen zu sein. In der älteren Zeit — schon 1514 wurde dies bestätigt — war eine recht schlechte Mischung 4 : 1, die man Frankfurter Probe nannte, verlangt worden. Die nach ihr gefertigten Arbeiten zeigten natürlich eine stumpfe, trübe Farbe. Da sich

damit die Konkurrenz nicht schlagen ließ, hat man im 18. Jahrhundert viel in englischer Art gearbeitet. Die Stadtmarke zeigte den Adler mit einem F.[1])

Auch in Straßburg gehörten die Zinngießer wie die Bader, Büchsenmacher, Ziseleure, Schlosser, Spengler, Uhrmacher u. a. zur Schmiedezunft, und zwar von 1363—1791. Dann wurden hier alle Zünfte aufgelöst. Eine von 1552 datierte Polizeiordnung für



Abb. 134. Deckel zu Abb. 133.
Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Elsaß lehnte sich aufs engste an die Zinngießerordnung von Straßburg an. Für die Stadt selbst durfte damals nur reines Zinn verarbeitet werden, das mit der ganzen Lilie zu stempeln war. Für den Verkauf nach außerhalb war außerdem die Nürnberger Probe (10 : 1) und die Probe „zum vierdten“ (4 : 1) zugelassen. Die aus

[1]) Näheres hierüber auch mit einigen Abbildungen und einem Meisterverzeichnis von 1320 bis Ende des 19. Jahrhunderts siehe: Dietz, Das Frankf. Zinngießergewerbe, in d. Festschr. zur Feier des 25jähr. Bestehens des Historischen Museums in Frankfurt, 1903, S. 149 ff.

ersterer Mischung gefertigten Zinngeräte waren mit der halben Lilie, die aus der zweiten mit dem Stadtwappen, Schrägrechtsbalken in damasziertem Felde, zu marken. Außerdem mußte das Meisterzeichen daneben geschlagen werden.[1]) Als in Straßburg viel vorkommende Sonderarbeiten sind die sog. Wochenschüsseln zu bezeichnen. Es sind das runde, mit Deckeln und Handhaben oder Henkeln versehene Näpfe, in denen Wöchnerinnen Krankensuppen überreicht wurden. Zumeist sind diese aus der Barockzeit stammenden Zinnwerke auf den Handhaben und Deckeln, die hin und wieder mit drei Füßen versehen wurden, in reicher Weise durch Reliefs geschmückt. Abb. 133 und 134 zeigen ein besonders schönes Beispiel für diese Straßburger Sonderheit, das außerdem durch seine Bezeichnung unser Interesse verdient. Auf dem Deckel befindet sich die Umschrift: „Johann Peter Kamm excvd", auf der einen Handhabe die Inschrift: „I P Kamm" und auf der anderen: „Kamm Zingiser 17. 8 (die dritte Zahl ist nicht lesbar, vielleicht 4).

Man darf daraus wohl entnehmen, daß Formstecher und Verfertiger der Zinnarbeit ein und dieselbe Person waren, und muß eine hohe Achtung vor der künstlerischen Leistungsfähigkeit bekommen. Es handelte sich dabei um den Zinngießer Johann Peter Kamm, der 1707 in Straßburg Meister wurde und dort 1752 gestorben ist.[2])

3. Norddeutsche oder Hansagruppe.

Hier sind zunächst verschiedene, dem 13. bis 15. Jahrhundert angehörige Kannen zu nennen, von denen zwei Abb. 36 abgebildet sind. Sie entstammen zumeist Baggerfunden und zeigen bei schlichter Einfachheit in der Ausstattung schöne, kräftige, stoffgerechte

[1]) Straßburger Zinngießermarken bildet ab Forrer, Les étains de la collection Ritleng, 1905, S. 55, N. 17/30.

[2]) Nach freundlicher Mitteilung des Stadtarchivars Dr. Winckelmann in Straßburg. Assistent A. Riff hat ein Werk über „Straßburger Zinngießer" in Vorbereitung.

Formen. Ornamentale Verzierungen kommen nur auf einigen Henkeln vor, außerdem sind Plaketten mit Darstellungen vom Gekreuzigten oder der Maria im inneren Boden eingelötet.

Auf eine sich hier mehrmals zeigende Sonderart der Markierung weist Lauffer in einem Aufsatze „Spätmittelalterliche Zinnfunde“[1]) hin. Er meint, daß man in der Hamburger Gegend (z. B. in Hamburg, Verden, Itzehoe) dem Verlangen nach Anbringung einer Stadtmarke zunächst in einfacher Weise dadurch Rechnung trug, daß man den Zinngeräten Hohlpfennige, die das Stadtwappen zeigten, auflötete. Von 1500 an wurden daneben die Stadtwappen auch in die Form geschnitten, bis endlich Stadt- und Meistermarke mit dem Stempel einzuschlagen allgemein Sitte wurde.

Besonders beliebt scheinen in der Hansagruppe die „Rörken“ oder „Krönken“ (Abb. 136) gewesen zu sein. In Bremen, Lübeck, Rostock und Wismar trifft man sie zahlreich an. Es sind das kleine kegelförmige, sich nach oben erweiternde Trinkbecher mit oder ohne Henkel und Deckel. Neben den für den gewöhnlichen Gebrauch bestimmten kommen auch Vexier- und Glücksrörken vor. Die letzteren haben im nach unten vergitterten Boden einen Würfel, mit dem der Preis für das daraus Getrunkene ausgespielt wurde.

In den Hansestädten des „wendischen Kreises“, wo die Kannen- mit den Grapengießern[2]) in einem Amte verbunden zu sein pflegten, sind verschiedentlich gemeinsame Bestimmungen über diese Handwerker getroffen worden. So verständigte man sich 1376 darüber, wie die Zinnprobe und Markierung gehandhabt werden sollte. Zunächst waren es wohl die Städteverwaltungen gewesen, die in solchen „Vereinbarungen“ den Zünften Vorschriften gaben, aber auch ihre Rechte wahrnahmen. In der späteren Zeit haben diese selbst Vertreterversammlungen abgehalten. So hatte sich mit der Zeit eine Art von Verband Hanseatischer Zinngießer gebildet, dem

[1]) Mitteilungen aus dem Museum für Hamburgische Geschichte 1913. Daß ich über das, was Lauffer von der „Beschau“ der Zinngießer sagt, anders denke, ist oben (S. 164) ausgeführt worden.

[2]) Grapen sind aus einer Mischung von Kupfer und Zinn hergestellte Kessel, die auf drei Füßen stehen.

15 zwischen Stettin und Bremen gelegene Städte angehörten, und der alle sieben Jahre in Lübeck tagen sollte, was allerdings nicht immer geschehen zu sein scheint. 1573, wo Bestimmungen über das Verhältnis der Meister zu den Gesellen getroffen wurden, sind alle Städte vertreten gewesen, und zwar waren dies: Lübeck, Hamburg, Rostock, Lüneburg, Wismar, Stralsund, Greifswald, Anklam, Stettin, Bremen, Stade, Itzehoe, Kiel, Brandenburg und Schwerin.[1])

Als Vorort der wendischen Städte hat Lübeck besondere Bedeutung gehabt. Zinngießer muß es hier schon im 14. Jahrhundert, eine „Rolle" (Handwerksordnung) dieses Gewerbes im 15. Jahrhundert gegeben haben. Wahrscheinlich wurde 1579 eine auf Änderung der Zinnprobe gerichtete Verordnung erlassen, derzufolge der Zinngießer die Zahl 79 in einem seiner Stempel führen mußte. 1633 erfolgte eine neue Verordnung, die bestimmte, daß auf acht Teile Zinn nur ein Teil Blei genommen werden durfte, und daß nunmehr die Zahl 33 auf die Stempel gebracht werden müsse. Als Landstädte waren von Lübeck abhängig: Ratzeburg, Mölln, Boitzenburg.

Im Museum für Kunst- und Kulturgeschichte zu Lübeck befindet sich ein Manuskript Ed. und Th. Hachs, das ein Verzeichnis der Lübecker Zinngießer von 1334—1850 enthält. Als Stadtmarke wurde der doppelköpfige Adler mit oder ohne Herzschild verwandt.

Die Abb. 18, 135 und 136 vermögen einen Begriff von der Gesamtleistung der Lübecker Zinngießer zu geben. Die schlanke Schenkkanne in Abb. 18 links ist 1599 durch von der Hude gegossen, die andere Kanne (rechts) der Gelbgießer zeigt auf Deckel und Bauch eingelegte Messingreliefs, die 1738 der Gelbgießer Rösske anfertigte. Der mächtige „Willkomm" der Lübecker Zinngießer (Abb. 135), der 1688 von Jochen Peters angefertigt wurde, sollte mit seinen fünf Profilringen aus Messing, den Durchbrechungen im Fuß und Deckel und den passig gedrehten Säulchen vor allem die

[1]) Näheres hierüber siehe: Stieda, Hansische Vereinbarungen, in den Hansischen Geschichtsblättern, 1886, S. 99 ff.

Kunst des Zinngießers zur Anschauung bringen. Die danebenstehende Kanne mit geradem Ausgußrohr stammt aus dem Heiligen-Geist-Hospital. Auf ihr sind die Wappen der Bürgermeister Gerdes



Abb. 135. Willkomm der Zinngießer. 1688. Höhe 61 cm.
Weinkanne. 1656. Höhe 41 cm.
Willkomm der Schiffszimmermeisterleute. 1676.
Museum für Kunst und Kulturgeschichte, Lübeck.

und Köler und 1656 graviert. Der hohe zweihenklige Deckelkrug (rechts) ist der „Willkomm“ der Schiffszimmermeisterleute, den David Hagemester 1676 gemacht hat. Abb. 136 zeigt zwei gedeckelte und gehenkelte Rörken, das eine stammt von 1736 und ist ein Vexiergefäß, das andere wurde 1733 von H. von der Hude gegossen.

In der Mitte befindet sich der „Presentirtobacksteller“ der Schiffszimmerleute von 1760.[1])

In der aus dem Jahre 1375 stammenden Rolle der Kannen- und Grapengießer Hamburgs, einer der ältesten, die wir noch besitzen, wurde verlangt, daß jede Zinnarbeit mit der Stadt- und Meistermarke bezeichnet werden sollte. Stadtmarke ist hier das dreitürmige Stadttor. Auch in Hamburg hat man in der Barockzeit zur Verzierung besonderer Stücke gern Messingeinlagen herangezogen.



Abb. 136. Vexierrörken. 1736. Höhe 20,5 cm.
Tabaksteller. 1760. Rörken. 1633. Höhe 27 cm.
Museum für Kunst und Kulturgeschichte, Lübeck.

Das dortige Museum für Kunst und Gewerbe besitzt mehrere derartig verzierte Zinnarbeiten, die ihre Stadtmarke als Hamburger Erzeugnisse ausweist, so eine Trinkkanne von 1660 und der Humpen der Reepergesellen von 1699.[2])

Die Kannengießer von Bremen traten 1573 in den Verband der wendischen Städte und erhielten 1575 ihre erste Ordnung. Stadt-

[1]) Nach freundlichen Mitteilungen Dr. Schäfers in Lübeck und nach einem 1905 von Dr. Th. Hach in Lübeck gehaltenen Vortrage.

[2]) Brinckmann, Das Hamb. Museum f. Kunst u. Gewerbe, 1894, S. 197 ff.

und Meistermarke waren hier vereint, und zwar: zwischen den Anfangsbuchstaben des Meisternamens ein schrägliegender Schlüssel mit voller oder halber Raute (S. 171), abgebildet bei Focke, Vom Bremer Zinngießeramt.[1]) Derselbe Verfasser führt in seinem Werke: Bremische Werkmeister aus älterer Zeit, 1890, S. 262 ff., eine größere Anzahl von Zinngießernamen von 1343—1800 auf. Eine schöne, reich mit Messingeinlagen verzierte Bremer Zinnarbeit von 1646 ist Abb. 17 wiedergegeben.

Über das Amt der Zinngießer in Rostock hat Stieda ausführlich berichtet. Nach ihm muß es dort schon 1354 Kannengießer gegeben haben. Ihre Ordnung von 1482 ist noch vorhanden. Als Stadtmarke wurde hier das R geführt, die Meistermarke zumeist verdoppelt. Eine größere Anzahl von Meisternamen aus den Jahren 1590—1862 führt Stieda auf.[2])

4. Sächsische Gruppe.[3])

Die Zinngießerkunst nahm im alten Kurfürstentum Sachsen mit der vermehrten Ausbeute der erzgebirgischen Zinngruben einen besonderen Aufschwung. In Freiberg[4]) lassen sich Zinngießer bis 1400, in Zittau bis 1435 zurückdatieren. Die älteste Zinngießerordnung in Leipzig, die u. a. das Stempeln der Arbeiten regelte, stammt von 1446. In Dresden machte sich 1530 der erste Zinngießer ansässig.

Da die Verschiedenheit in der Handhabung der „Zinnprobe" und -markierung mehrfach zu Mißhelligkeiten geführt hatte, wurde 1614 eine für ganz Sachsen gültige Zinngießerordnung erlassen, die

[1]) Mitteilungen des Gewerbemuseums zu Bremen, 1887, S. 36.

[2]) Jahrbücher des Vereins für mecklenburgische Geschichte, 1888, S. 131 ff.

[3]) Hierüber siehe: Demiani, Sächs. Edelzinn im N. Arch. f. sächs. Gesch., XXV, S. 1 ff. u. S. 305 ff. Berling, Sächs. Zinnmarken, im Kunstgewerbeblatt, 1887, S. 133 ff., u. ders., Stadtmarken sächs. Zinngießer, 1913.

[4]) Knebel, Mitteilungen des Freiberger Altertumsvereins, XXXIX, S. 7 ff.



Abb. 137. Bergmannsleuchter. 1685. Höhe 62 cm. Kirche zu Geising.

eine gleichmäßige Behandlung dieser Angelegenheit im Lande erstrebte. Daß in Sachsen damit das Dreimarkensystem eingeführt und vorgeschrieben wurde, 13 und, nach Abänderung der Ordnungen von 1674 und 1708, die Zahlen 74 und 08 in den Marken mit anzubringen, ist oben (S. 169 f.) erwähnt worden.

Damals wurde Sachsen in fünf Kreise geteilt und deren Vororten, den „Kreisstädten", besondere Vorrechte gegeben. Es



Abb. 138. Vogtländische Krüge und Kannen. 18. u. 19. Jahrh. Höhe der Mittelkanne 38 cm. Dr. Otto, Plauen i. V.

waren dies Dresden, Leipzig, Wittenberg, Schneeberg und Langensalza. Letzteres ist 1674 und 1708 fortgelassen worden. Die „incorperierten" Städte fanden hier ihre Gerichtsbarkeit, mußten hier ihre Meisterprobe ablegen, wurden von hier aus kontrolliert und „gestraft".

Da die Oberlausitz 1614 nicht zu Sachsen gehörte, ist dort diese Zinngießerordnung nicht gültig gewesen und auch, als sie 1635 Johann Georg I. verliehen wurde, nicht geworden. Wir

finden hier wohl das Dreimarkensystem, aber nicht die für Sachsen charakteristischen Zahlen.

Auf die große Bedeutung der sächsischen Zinnkunst während der Zeit der Renaissance und des Barocks und die hier unter Benutzung Flötnerscher Plaketten ausgebildete Verzierungstechnik ist oben hingewiesen worden (S. 100 ff., Abb. 69—80). Auch ein gewisser Einfluß der großen französischen Zinnwerke ist z. B. bei den viel in Dresden vorkommenden Tintenfässern zu bemerken.

Aber auch aus späterer Zeit findet man in Sachsen noch einige Eigenarten besonders gepflegt. So kamen im Erzgebirge häufig große und kleine Standleuchter vor, die von verschiedenartig gestalteten Bergleuten getragen wurden (Abb. 137). Beliebt scheinen hier auch Hängeleuchter von zumeist einfacher aber anheimelnder Formgebung und Salznäpfe, so u. a. solche in Gestalt von Schwänen, gewesen zu sein. In Zittau müssen sich im 18. Jahrhundert die Schützenteller, die man besonders reich auszugestalten pflegte, besonderer Gunst erfreut haben (Abb. 113). Das Vogtland scheint sich durch Eigenart der Formen für Krüge und Kannen ausgezeichnet zu haben. Hiervon vermag Abb. 138 einen kleinen Begriff zu geben. Die ovale Kanne mit breitem, schönem Ausguß ist eine Ölsnitzer, die hohe Kanne mit dem Ringhenkel eine Reichenbacher, die übrigen Greizer Arbeiten.[1])

5. Schlesische Gruppe.

Die Ausbeute der böhmischen Zinngruben im 14. Jahrhundert war es, die in Schlesien den Anstoß für eine frühzeitige und rege Entwicklung der Zinngießerkunst gegeben hat. Zunächst hatten sich die Zinngießer mit den Rotgießern vereinigt und noch verhältnismäßig lange, wie in Böhmen und Mähren, in Zittau, Bautzen und Freiberg, den Glockenguß mitbetrieben. Welche Bedeutung ihre zumeist aus spätgotischer Zeit stammenden, mächtigen, gravierten

[1]) Näheres hierüber: Dr. Otto, Vogtländische Bierkannen, Bierkrüge und Bierseidel aus Zinn, in den Vogtländ. Heimatsbüchern, 1912, S. 116 ff. mit 4 Abb.

Innungskannen haben, ist oben (S. 59ff., Abb. 40—46) ausgeführt, wobei 17 solcher Prachtexemplare näher beschrieben worden sind. Das war der Höhepunkt schlesischer Zinngießerkunst, der nicht entfernt wieder erreicht wurde. Und wenn auch in späterer Zeit noch manche schöne Arbeit in diesem Lande gefertigt worden ist, so hat man es hier zu einer besonderen Bedeutung oder zur Ausbildung einer über die heimischen Grenzen berühmten Sonderart doch nicht gebracht.

Breslau hat als Ober- oder Hauptzeche[1]) die größte Rolle gespielt. Dann kamen aber auch Löwenberg, Sagan, Schweidnitz in Betracht. Hintze, der die schlesischen Zinngießerwerkstätten ausführlich behandelt hat,[2]) führt dabei die Zinnmarken der schlesischen Städte, die der Breslauer Meister und die der Meister anderer schlesischer Städte, in Abbildungen vor.

6. Böhmische Gruppe.[3])

Auf die sicher mit der großen Nähe der Zinngewinnung zusammenhängende hohe Bedeutung, die die Zinngießerkunst während des späten Mittelalters in Böhmen gehabt hat, ist oben (S. 54) bereits hingewiesen. Sie war zunächst aufs engste mit dem Glockenguß verbunden gewesen. So werden uns verschiedene Namen von Meistern genannt, die beide Künste getrieben haben, wie Briccius von Prag, der berühmteste von ihnen. Als Zinngießer allein werden Peter von Königgrätz, Wenzel Gai und Peter von Prag sowie Jakob von Chrudin bezeichnet.

---

1) Die Innungen wurden hier wie in Wien vielfach Zechen genannt.

2) Jahrbuch des schles. Museums f. Kunstgewerbe, 1909, S. 169 ff.

3) Näheres hierüber siehe: Grueber, Die Kunst des Mittelalters in Böhmen, 1879, T. IV, Lief. VI, S. 156 ff.; v. Rziha, Böhmische Zinngefäße, in den Mitteilg. d. Zentralkommission zur Erforschung und Erhaltung der Kunstdenkmäler, 1892, S. 27 ff., wo mehrere Innungsgefäße aus Brauna, Leipa und Prag abgebildet und besprochen sind; Tischer, Das Zinngießerhandwerk in Böhmen, in Kunst u. Kunsthandwerk, 1917, S. 231 ff, mit vielen Abbildungen von Zinngeräten und (S. 246) einigen Marken.

Von den zinnernen Taufbrunnen, die hier am Ende der Gotik und am Beginn der Renaissance in großer Anzahl angefertigt wurden, ist oben gleichfalls berichtet und in Abb. 34 ein Beispiel abgebildet worden. Neben ihnen kamen mehrfach hohe, reichgeschmückte Standleuchter vor, auf denen die sog. Wandel- oder Innungskerzen aufgesteckt wurden. Ob diese indessen alle in Böhmen gefertigt worden sind, läßt sich mit Sicherheit nicht angeben. Eines der prächtigsten Stücke dieser Art, der dreifüßige, mit Figuren reichgeschmückte Leuchter in dem Museum zu Teplitz, wird dort für ein Werk venetianischen Ursprungs gehalten.[1]) Und in der Tat steht seine Formengebung mit den Figuren von Herkules und Prometheus hier ganz vereinzelt, erinnert vielmehr an italienische Bronzewerke der Renaissance.

Nach der obenerwähnten Hamburger Innungsordnung ist die für die Prager Zinngießer 1371 erlassene wohl die älteste, die wir besitzen. Sie lehnte sich bezüglich der Zinnprobe an Nürnberg und Wien an und verlangte wie diese das Mischungsverhältnis von 10 : 1.

Die Stadt Prag hatte im 16. Jahrhundert im Teynhof, dem Handelshof fremder, besonders deutscher Kaufleute, eine Schmelzhütte errichtet, in der von italienischen Zinngießern Teller, Löffel und ähnlicher Hausrat gegossen worden ist. Auf diese Weise dürften in Böhmen wohl einige „wälsche“ Einflüsse zu spüren sein, sie verschwinden aber gegen diejenigen, die von Deutschland ausgeübt wurden. Denn wie in den Innungsstatuten, so hat man sich auch in den Zinnarbeiten selbst eng an dieses Land angelehnt.

Neben Prag kamen zunächst Budweis, Königgrätz und Kuttenberg in Frage. In Graupen,[2]) Schlaggenwald, Schönfeld und Joachimsthal, wo der Rohstoff gewonnen wurde, hat auch eine Zeitlang die Zinngießerkunst geblüht. Daß man sich hier bei der Nähe der sächsischen Grenze besonders stark von Sachsen hat beeinflussen lassen, ist begreiflich. So findet man z. B. in Joachimsthal die für Sachsen charakteristische Technik der plastischen Ver-

[1]) Karafiat, Zinn und Zinngießer in Teplitz, im Tätigkeitsbericht der Museumsgesellschaft in Teplitz, 1915/16, S. 52.

[2]) Hallwich, Geschichte der Bergstadt Graupen, 1868.

zierungen durch Aneinanderlegen von Plaketten (S. 103 f.). In der Barock- und Rokokozeit haben Karlsbad, das für Tafelgerät wegen seines Formenreichtums und seiner Formenreinheit geradezu vorbildlich gewesen zu sein scheint, und Eger mit schönen geschmackvollen Arbeiten sich besonders hervorgetan.[1])



Abb. 139. Figur des hl. Nepomuk. Böhmische Arbeit des 18. Jahrh. Höhe 1 m. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Man wird sich nicht wundern, daß Zinn gerade in Böhmen vielfach für die Kirchen verarbeitet wurde. Außer den besprochenen Taufbrunnen und Standleuchtern findet man hier noch Altarleuchter, Wein- und Wassergefäße und solche für das heilige Öl, Weihwasserbecken, Zinnsärge und verschiedenes andere mehr in großer Anzahl vor. Die Abb. 139 abgebildete, im einzelnen trefflich durchgeführte Statue des heiligen Nepomuk ist sicher in Böhmen gemacht worden, wenn ich auch, da es an Vergleichsstücken und Marken fehlt, näheres darüber nicht zu sagen vermag.

Nach Tischer,[2]) der eine Sonderschrift über die böhmischen

---

[1]) Tischer a. a. O. S. 237 f., und Gradl, Egerer Jahrbuch, 1890, S. 16, der verschiedene Zinngießernamen und -stempel aufführt.

[2]) a. a. O. S. 247.

Zinnmarken vorbereitet, war mit Ausnahme der an der sächsischen Grenze gelegenen Städte in Böhmen bis 1732 das Zweimarken-, dann das Dreimarkensystem gebräuchlich. Prag führte ein offenes Tor mit zwei oder drei Türmen, Eger zeichnete mit dem Anfangsbuchstaben. Viel kommt der doppeltgeschwänzte (böhmische) Löwe sowie Schlägel und Eisen mit kleinen Unterscheidungsmerkmalen vor.

7. Mährische Gruppe.[1])

Die Zinngießerkunst in Mähren läßt sich bis ins 13. Jahrhundert zurückverfolgen und scheint im 14. Jahrhundert bereits auf einer hohen Stufe der Vollendung gestanden zu haben. Möglicherweise gehört der oben (S. 54f. und Abb. 35) besprochene, farbig behandelte Taufbrunnen aus der Stiftskirche zu Raigern und ein schmuckloser, „in byzantinischen Formen" gehaltener Abendmahlskelch aus demselben Besitze dieser Zeit an, wobei ich nicht verschweigen will, daß der Taufbrunnen auch für eine böhmische Arbeit des 15. Jahrhunderts gehalten wird. Sicher haben aber auch in Mähren einige Zinngießer den Glockenguß mitbetrieben.

Die Brünner Zinngießer erhielten 1387 eine Innungsordnung, nach der die Zinnprobe auf 10 : 1 festgesetzt und bestimmt wurde, daß jedes Stück mit drei Stempeln versehen sein mußte, und zwar: dem Stadtschild, doppelköpfigem Adler, dem „Zechenzeichen", also dem Zunftzeichen, einem B, und der Meistermarke. Das B war hier wohl hinzugefügt worden, weil der Adler allein leicht zu Verwechslungen Anlaß geben konnte. Später scheint das B in den Herzschild des Adlers aufgenommen worden zu sein. Aus dem Wortlaut dieses Innungsstatutes geht nicht deutlich hervor, ob diese drei Marken durch den Verfertiger, oder die beiden ersteren — was zu den größten Seltenheiten gehören würde — durch die Beschaumeister eingestempelt werden mußten.

[1]) Näheres hierüber siehe: Schirek, Das Zinngießerhandwerk in Mähren, in den Mitteilungen des Mährischen Gewerbemuseums zu Brünn, 1893, Nr. 3 u. 4, u. 1894, Nr. 8 u. 9.



Abb. 140. Iglauer Schalen.
Durchmesser 47,5 cm. Kleinere von 1622. Durchmesser 45,5 cm.
Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Auch in Olmütz lassen sich schon 1473 und 1492 zwei Zinngießer, Wenzel und Clement, nachweisen. Aus Mährisch-Trübau hat sich ein Zinnhumpen der dortigen Wagner erhalten, der mit 1592 datiert ist und den nach rechts gewendeten Adler in der Stadtmarke zeigt. Nach dem uns heute bekannten Bestande zu urteilen, müssen in Iglau besonders viel gute Stücke angefertigt worden sein. Die beiden Abb. 140 abgebildeten Schalen erweisen sich durch ihren Igelstempel als solche Arbeiten. Die größere ist mit der Meistermarke M B (?), die kleinere mit L G bezeichnet. Ihre Verzierungen sind gegossen, gepunzt und graviert. Die beiden Mittelstücke, Europa und Asia (?), gehen auf Plaketten zurück, die vielleicht Nürnberger Ursprungs sind.[1])

8. Tiroler Gruppe.[2])

1450 tritt uns urkundlich in Erasmus Haydel von Lienz der älteste Zinngießer Tirols entgegen. In der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts werden die Innsbrucker Zinngießer Leonhard, Hans Hase und Martin, der letztere als „Hofkandler", erwähnt. Wie aus verschiedenen Inventarien hervorgeht, wurde der Bestand von Zinngerät in den Haushaltungen des Hofes, der Schlösser und der Klöster immer zahlreicher, womit natürlich auch die Zahl der Zinngießer gestiegen ist. Im 16. Jahrhundert nehmen Glieder der Familie Jenbacher bei den Innsbrucker Zinngießern einen hervorragenden Rang ein.

Nachdem die Landesordnung von 1532 ganz allgemein Betrügereien bei der Zinnmischung verboten hatte, verlangte die von 1573, daß die Zinngießer „alle ihre Arbeit von gerechtem gueten Zin machen und sich der Untermischung des Bleys gänzlich" enthielten. Hiermit hängt wohl zusammen, daß sich die älteren Tiroler Zinnarbeiten durch ihre reine, silberähnliche Farbe ausgezeichnet haben

[1]) Nach Demiani, Briot u. Enderlein, S. 73 ff., befinden sich solche Plaketten im Basler Museum.

[2]) Hierbei sind Mitteilungen des Dr. von Schönherr in Innsbruck benutzt worden.

sollen. Da die Zinngießer hiergegen vielfach gesündigt haben mögen, erließ 1578 die Regierung auf verschiedene Beschwerden hin ein Dekret, in dem der Rat der Stadt Innsbruck beauftragt wurde, „geschickte und verständige Besichtiger und geschworene Probierer“ zu verordnen, welche die Zinnarbeiten prüfen und, „so sie diese gerecht finden“, mit den Stadtzeichen marken sollten. Innsbruck führt eine Schiffsbrücke im Wappen. Die Zinngießer, die aber bei solch strengen Vorschriften kaum bestehen konnten, haben verschiedentlich um Milderung gebeten, wobei sie sich auf die Handhabung an anderen Orten beriefen. Daraufhin ist auch die Innungsordnung von Augsburg eingefordert worden. Was nun infolgedessen erfolgt ist, läßt sich nicht mehr sicher feststellen. Auf eine hohe Zinnprobe hat die Regierung jedenfalls weiter bestanden, ob sie aber, da sie 1605 befahl, das probegemäß Befundene mit dem Wappen der Stadt zeichnen, das nicht richtig Befundene aber zerschlagen zu lassen, das Einschlagen der Stadtmarke durch den Schaumeister geschehen ließ, oder ob dies, wenn es wirklich einmal geschah, längere Zeit beibehalten wurde, möchte ich bezweifeln.

Innsbruck wußte sich als Vorort für das ganze Land dauernd zu behaupten. Daneben kamen für Zinngießer noch Meran, Bozen, Lienz und Schwaz in Frage. Im Statthalterei-Archiv in Innsbruck lassen sich eine größere Anzahl von Zinngießernamen nachweisen.

9. Schweizer Gruppe.

Wenn man nach dem großen Bestande, den wir heute noch an Schweizer Zinnarbeiten besitzen, urteilen darf, so muß schon von früher Zeit an in diesem Lande die Zinngießerkunst geblüht und viele eigenartige, von dem in anderen Ländern Gebräuchlichen abweichende Formen hervorgebracht haben. Bei gewissen besonderen Anlässen scheint man Zinn bevorzugt zu haben, eine Sitte, die vielleicht mit der gerade in der Schweiz herrschenden Beliebtheit der Schützenfeste und der dort errungenen „Schützenbeste“, die man eben vorzugsweise aus Zinn anfertigte, eng zusammenhing.

In Basel gehörten die Zinngießer mit verschiedenen anderen

Handwerkern zur „Hausgenossenschaft“, deren Wappen, eine Krone, sie in ihrem Stempel über dem zwischen den Namensbuchstaben gesetzten Baselstab anbrachten (s. S. 167). Im 17. Jahrhundert ragte unter ihnen Simon Grüneus mit den vier für die Universität Basel gemachten Weinkannen, im 18. Jahrhundert Johann Lindner hervor, der die zwölf Weinkannen des kleinen Rats geschaffen hat. Außer diesen im Historischen Museum zu Basel befindlichen Stücken[1]) erwähne ich die im gleichen Besitz befindliche „Bubenberger“ Kanne. Auf ihr sind in besonders kräftigem Relief die Wappen der Bubenberger und der Spies angebracht. Wenn hier auch Stempel fehlen, so hat man doch wohl auf Basler Arbeit zu schließen. Da die Familie von Bubenberg 1508 ausgestorben ist, dürfte diese Kanne um 1500 anzusetzen sein.

Winterthur führte den Schrägbalken mit einem Löwen unten und oben, Schaffhausen einen Turm, aus dem ein Widder springt, im Wappen. In der Ostschweiz kamen häufig mehrseitige, meist sechsseitige Flaschen vor, die „Bulgen“ genannt wurden.

In Zürich, wo es die Zinngießer zu erheblicher Bedeutung brachten, führten sie in der Stadtmarke ein schräg rechts- oder linksgeteiltes Feld, bei dem sich oben ein Z befand, in der Meistermarke das Familienwappen und setzten über beide die Initialen.[2]) Zwei Züricher Weinkannen mit gerader Ausgußröhre, Schraubenverschluß und Ringhenkel, die eine rund, die andere sechsseitig, sind Abb. 141 abgebildet.

Die Zinngießer von Zug zeigten in der Stadtmarke einen Querbalken, die Solothurner hatten den Schild quer-, die Luzerner längsgeteilt.

Als in letzterer Stadt gefertigte Arbeiten müssen die im dortigen Historischen Museum befindlichen zwölf schön geformten Kannen bezeichnet werden, die um die Mitte des 17. Jahrhunderts entstanden sein mögen, reiche Mesingverzierungen zeigen und auf den Meister C. T. zurückzuführen sind. Sechs stattliche, von C. Schön-

---

[1]) Abgebildet von Demiani, Briot u. Enderlein, Taf. 23.

[2]) Einige Züricher Stempel sind in den Mitteilungen der Galerie Helbing, 1914, S. 76, abgebildet.

brunner in Zug verfertigte Kannen, die vorn und hinten in stark erhabener Arbeit das Zuger Wappen zeigen, befinden sich im Historischen Museum zu Zug.

Das Thumer und Berner Stadtwappen hatte wie das von Zürich einen Schrägbalken, bei dem ersteren war ein Stern, bei dem letzteren ein Bär hinzugefügt. Die Berner haben viele schöne Zinnarbeiten geschaffen. So ist man gewohnt, eine besondere Art



Abb. 141. Züricher Kanne von J. Zimmermann (?) 18. Jahrh. Höhe 37 cm. Berner Kanne. 1743. Höhe 28 cm. Züricher Kanne von H W. 1762. Höhe 39 cm. F. Bertram, Chemnitz.

kleiner, kräftiger, in der Form dem Material vortrefflich angepaßter Kannen auf sie zurückzuführen (Abb. 141 Mitte).

Als Arbeiten von St. Gallen sind die vielfach vorkommenden kleinen Prunkteller zu bezeichnen, deren Rand in dreizehn halbrunden Bogen ausgezackt, deren jeder mit dem Wappen eines Schweizer Kantons verziert ist. In der Mitte sind entweder der Schwur auf dem Rütli oder drei Wappen (unter einer Krone der doppelköpfige Adler und zweimal ein Bär [Bern]) dargestellt. Diese Teller tragen in der Regel keine eingeschlagenen Marken, sondern

nur drei mit der Form gegossene, und zwar ein gewundenes G (Stadtwappen von St. Gallen) und die beiden Meistermarken I. S. und Z. T. Das waren die Zinngießer Jakob Schirmer († 1727) und



Abb. 142. Walliser Schenkkanne vom Zinngießer Castell. 17. Jahrh. Höhe 32,7 cm. Kunstgewerbemuseum Dresden, D.

Zacharias Täschler († 1717). Vielleicht hat es sich hierbei um eine gemeinsame Bestellung bei einem Formschneider und gemeinsame Benutzung durch diese beiden Zinngießer gehandelt, die einige Jahre

lang gleichzeitig das Amt des Geschworenen in ihrer Innung ausübten. Ein ähnlicher Teller, bei dem der Rand nicht ausgezackt ist, und der den Tellschuß im Innern zeigt, trägt die Marken von Wyl (W) und der Zinngießer HMN und HIG. Dieser Teller kommt auch einmal ausnahmsweise (Nationalmuseum in München) mit der eingestempelten Marke des erwähnten Zinngießers Jakob Schirmer vor.

Auf den Kanton Wallis führt man zwei Arten von Kannen zurück, von denen die eine Abb. 142 abgebildet ist. Sie hat eine kräftige bauchige Form, einen herzförmigen Halsrand und Deckel, zwei Eicheln als Scharniergriff und neben einem Gießhenkel eine starke Tragkette. Die andere ist von besonderer Größe, plump und schwer. Sie gleicht der abgebildeten in ihren oberen Teilen und zeigt unten eine kräftige, von sechs schrägen Flächen begrenzte Erweiterung.

Zum Schlusse mögen noch kleine Teller erwähnt sein, die in eigenartiger breiter Stilisierung Blumenverzierungen zeigen und sicher Schweizer Ursprungs sind. Ob sie aber aus Wallis stammen und demzufolge das Recht beanspruchen dürfen, Walliser Blumenteller genannt zu werden, muß unentschieden gelassen werden.

VI. Zinnbehandlung, Zinnpest, Zinnfälschungen.

1. Zinnbehandlung.

Die mir so häufig von Sammlern vorgelegte Frage, sollen wir unser Zinn blank putzen oder nicht, möchte ich nicht kurzerhand mit einem einfachen Ja oder Nein beantworten. Das ist eine Angelegenheit, die von mancherlei Umständen abhängt und von Fall zu Fall entschieden werden möchte.

Sicher ist von Haus aus das zinnerne Gebrauchsgeschirr auf das Putzen berechnet gewesen. Das hängt mit der gründlichen Reinigung nach dem Gebrauche sowie mit den Eigenschaften des Metalles eng zusammen. Es gibt heute noch Leute, die sich darauf besinnen können, wie eine Hausfrau, die besonders stolz auf die „silberne“ Pracht in ihrer Küche war, die große Arbeit nicht scheute, von Zeit zu Zeit ihr gesamtes Zinngeschirr mittels Lauge und Zinnkraut oder Zinnsand scheuern, im Wasser abspülen und auf dem Hofe an der Sonne trocknen zu lassen. Dagegen läßt sich sicher auch gar nichts einwenden, besonders wenn es sich um glatte Stücke handelt, bei denen man nichts verdirbt, sondern vielmehr prächtig wirkende, silberige Glanzlichter hervorruft. Es wird dies um so besser gelingen, je reiner das Zinn ist. Die Feinzinnarbeiten eignen sich mithin vor allem gut dazu, den „Silberglanz“ herauszuputzen. Wenn es sich indessen um stärkeren Bleizusatz handelt, wird der graublaue stumpfe Ton vorherrschend bleiben und der Unterschied im Aussehen der verschiedenen Stücke um so mehr in Erscheinung treten. Das ist aber ein Grund, der manchen Sammler abhalten mag, im Putzen zu weit zu gehen.

Bei reliefierten, fein gravierten, geflechelten oder geätzten Zinnarbeiten sollte man indessen mit dem Putzen ganz fortbleiben. Zinn ist ein viel zu weicher Stoff, als daß dabei nicht etwas von der Oberfläche abgerieben würde. Man macht damit also das Relief stumpfer, die Gravierung flacher, schädigt mithin das Stück in seiner beabsichtigten Wirkung.

Das eben Angeführte bezieht sich aber keineswegs auf das Reinigen der Zinnarbeiten, das ich vielmehr durchaus und bei allen Stücken natürlich mehr oder weniger kräftig empfehlen möchte. Nur muß auch das zumeist mit der größten Vorsicht geschehen, denn gar zu leicht wird dabei etwas verbeult oder abgelötet. Auch setzen die verschiedenen Stücke ganz verschiedenen Widerstand entgegen. Es gibt Zinnarbeiten, die man einfach mit den Fingern eindrücken kann, andere, die sich hart und spröde verhalten. In den meisten Fällen wird man zum gewünschten Ziele kommen, wenn man in der vorsichtigsten Weise mit warmem Wasser und Seife unter Zuhilfenahme eines Pinsels oder einer weichen Bürste wäscht, gut abspült und trocknen läßt. Vom Schaben oder Behandeln mit einem harten Instrument sieht man wohl am besten ab.

Es gibt aber auch eine gewisse, durch das Alter erworbene Patina, besonders bei ausgegrabenen oder ausgebaggerten Stücken, die in der allervorsichtigsten Weise behandelt sein will. Die Erhaltung der Patina ist für viele Sammler von einer solchen Wichtigkeit, daß sie sich nicht nur gegen das Putzen, sondern auch gegen das Waschen erklären. Wie weit man hierin gehen soll, ist m. E. nach keine eigentliche Prinzipienfrage, sondern Geschmackssache, die jedem Besitzer überlassen bleiben muß.

Der Zinnsammler, dem sein Zinn wirklich ans Herz gewachsen ist, sollte sich in allen schwierigen Reinigungsfragen mit einem Zinngießer, bei dem sich tüchtige Fachkenntnis mit Liebe für alte Zinnarbeiten vereinigt, in Verbindung setzen, sich von diesem beraten und schwierigere Arbeiten ausführen lassen. Mit ihm wird er auch am besten besprechen können, wieweit er in dem Blankmachen der Geräte gegangen haben möchte. Er sollte immer bedenken, daß er sich durch eine unsachgemäße, falsche Behandlung

nicht nur einer großen Freude berauben, sondern auch Werte zerstören kann, gegen die die kleine Ausgabe für die fachgemäße Behandlung nicht ins Gewicht fällt.

2. Zinnpest.

Eines der unangenehmsten Übel, mit denen der Zinnsammler, wenn auch nicht gerade häufig, so doch hin und wieder zu tun hat, ist die sog. „Zinnpest". Man versteht darunter eine Erkrankung von Zinnarbeiten, die daran erkannt wird, daß sich zunächst ganz vereinzelt vorkommende, warzenförmige Aufblähungen zeigen (Stockflecke). Mit der Zeit vermehren sich diese und fallen bei Berührung in grauer Pulverform ab. Das gibt nicht nur häßliche, entstellende Flecken auf den Stücken, sondern läßt auch die Befürchtung zu, daß es in absehbarer Zeit in sich zusammenfällt, also vernichtet wird. Feinzinn ist dieser Gefahr in erster Linie ausgesetzt, Probezinn kommt viel seltener in Frage.

Man glaubt, den Grund hierfür in Überkältung suchen zu müssen, d. h. herausgefunden zu haben, daß Zinn, sobald es längere Zeit einer Temperatur von unter + 18° C ausgesetzt wird, aus dem festen, weißen Zustand in den grauen, pulverigen, zusammenhanglosen übergeht und dabei zerfällt.[1]) Ich habe oben (S. 39) bereits angedeutet, daß man hierauf den außerordentlich geringen Bestand an prähistorischen Zinnarbeiten glaubt zurückführen zu können.

Ich bin indessen der Meinung, daß, um Zinnpest zu erzeugen, noch andere unglückliche Umstände hinzukommen müssen. Denn wenn das längere Aussetzen einer Temperatur von unter + 18° C hierzu allein genügte, kann ich mir die Erhaltung so vieler Leuchter Taufbecken, Orgelpfeifen usw. in den früher ungeheizten Kirchen, wo sie doch längere Zeit sogar Kältegraden ausgesetzt waren, nicht

---

[1]) Cohen, Zinnpest, in der Chemikerzeitung, Cöthen 1908, S. 1041; v. Hasslinger, Neue Form von Zinnpest, in den Monatsheften für Chemie, Wien 1908, S. 787; Sitzungsberichte der Akademie der Wissenschaften Wien, math-naturw. Cl. II, Abt. b, 117 B, S. 501.

erklären. Neben der Kälte dürfte vor allem die feuchte Luft, wie sie z. B. bei Witterungswechsel im Frühling und Herbst eintritt, von Einfluß sein.

Sicher wird der Sammler guttun, seinen Zinnbesitz nicht in zu kalten Räumen aufzubewahren und so einem Hauptgrund für die Krankheit vorbeugen und feucht angelaufenes Zinn mit einem Tuche zu trocknen. Wenn aber eines seiner Zinnwerke von der Pest befallen ist, hat er sich an einen tüchtigen Zinngießer zu wenden, der auf mechanischem Wege versuchen wird, das umgebildete Zinn zu entfernen und damit den weiteren Zerfall aufzuhalten. Ob ihm das in allen Fällen gelingen wird, ist zweifelhaft, muß aber versucht werden. An eine Ansteckung eines gesunden Stückes durch ein krankes, was vielfach behauptet wird, glaube ich nicht.

3. Zinnfälschungen.

Der Sammler muß sich zunächst einmal klarmachen, welchen Standpunkt er den Fälschungen gegenüber einnehmen will. Ich kann mir denken, daß jemand, der das Zinn lediglich aus dekorativen Gründen sammelt, sich zu der Ansicht bekennt, daß es ihm nicht darauf ankomme, ob ein Zinnstück wirklich alt oder nachgemacht sei, wenn es nur seinen Zweck erfülle, das heißt hier, dekorativ wirke. Dagegen läßt sich natürlich an und für sich nichts sagen, nur darf er aus seiner Fälschung keine Schlußfolgerungen über die geschichtliche Entwicklung des Zinngewerbes oder über sonstige kulturelle Fragen ziehen wollen. Denn die werden vielfach nicht zutreffen, da hierin die Fälscher — für uns, die sie zu entlarven streben, zum Glück — manche Fehler zu machen pflegen.

Allerdings wird es wohl keinem Sammler gleichgültig sein, ob er ein Stück über den Wert bezahlt, und das muß er doch bei Fälschungen zumeist. Denn wer sich in die Gefahr begibt, als Fälscher gebrandmarkt und zur Verantwortung gezogen zu werden, wird sich doch sicher durch größeren Geldgewinn schadlos zu halten suchen.

Nur ausnahmsweise wird man einmal eine Fälschung unter dem Preis erwerben können. So etwas kommt z. B. vor, wenn ein Samm-

ler ein Stück, das er als echt erwarb, später aber als falsch erkannte, um es möglichst bald wieder los zu werden, ganz billig verkaufte. So bedauerlich eine solche Handlungsweise auch für die Allgemeinheit ist, muß man ihr doch leider hin und wieder begegnen. Ich fand einmal bei einem kleinen Händler drei große zinnerne Innungspokale, für die er, obwohl sie mir verdächtig vorkamen, einen Preis verlangte, der sich weit unter dem heutigen Herstellungspreise hielt. Nach längerem Hin- und Herreden wurde mir denn auch zugestanden, daß sie aus dem Besitze eines größeren Sammlers stammten, der sie, weil er ihnen nicht mehr traute, billig abgestoßen habe.

Die meisten Sammler werden natürlich die Fälschungen hassen wie die Sünde, nicht nur als Beweisstücke des eigenen Reinfalls, und weil sie dadurch an ihrem Vermögen geschädigt sind, sondern auch weil sie ihre mit der Zeit für das Echte geschärften Augen bald nicht mehr sehen mögen. Erspart werden solche Erfahrungen wohl kaum einem Sammler bleiben, Lehrgeld muß eben jeder zahlen. Aber man lernt auch aus jedem einzelnen Falle, geht vorsichtiger und mißtrauischer zu Werke, ja schwingt sich endlich vielleicht sogar zu der Meinung auf, daß der stete Kampf mit den Fälschern auch seine Reize hat.[1])

Da sich in unserer Zeit die Sitte, altes Zinn zu sammeln, weit verbreitet hat, und zwar nicht so eigentlich bei den großen Sammlern, sondern vielmehr bei denjenigen, die mit Sammeln beginnen wollen, ist die Frage danach außerordentlich stark geworden. Es liegt nun aber in der Natur der Sache, daß die meisten Zinnarbeiten aus älterer Zeit der Vernichtung anheimgefallen sind. Einesteils trug die Weichheit des Materiales dazu bei, daß die Gegenstände rasch unansehnlich würden, verbeulten, zerkratzten, und angelötete Teile abbrachen, andernteils behielt aber das Zinn immer einen

---

[1]) In welch erfreulicher Deutlichkeit hierbei manche vorgehen, mag eine Ankündigung beweisen, die ich in diesen Tagen in einer von Händlern vielgelesenen Fachzeitschrift gefunden habe: „Vacon Zinn (Sollte damit Façon-Zinn gemeint sein?), nach alten Originalen unkenntlich nachgemacht, preiswert abzugeben.“

solchen Materialwert, daß es sich verlohnte, es zu anderen Dingen umschmelzen zu lassen.

So ist es gekommen, daß das Angebot heute auch nicht im entferntesten der Nachfrage genügen will, was naturgemäß zur Folge hatte, daß das, was nicht mehr vorhanden war, eben neugeschaffen wurde. Hier hat also die Fälschung eingesetzt, und zwar, wie wir bedauerlicherweise bekennen müssen, mit einem ganz bedeutenden Erfolge. Denn wenn sich auch der Markt der großen Antikenhändler im ganzen davon frei hält, der Kleinhandel ist mit Fälschungen geradezu überschwemmt.

Große Industrien sind gebildet worden, und sogar Künstler haben sich in den Dienst dieser Sache gestellt, die massenhaft die gewünschte Ware anfertigen. Ihr wird zumeist durch zweite, dritte Hand das vom Käufer verlangte „antike" Aussehen künstlich verliehen. Verschiedene Rezepte hierfür sind bereits veröffentlicht worden. So schreibt die Antiquitätenzeitung:[1]) „Zinn erhält eine ‚antike' Patina durch einfaches Einreiben mit Knoblauch oder Lampenschwarz; für besonders frappierende Effekte nimmt man Antimonbutter." Der Leipziger Generalanzeiger[2]) empfiehlt Lösungen von Platinchlorid, die dem Zinnwerk sepiabraune Töne von großer Wärme verleihen sollen. Wem dies zu teuer ist, mag verdünnte Lösungen von Antimonchlorid nehmen. Andere weisen auf Salpetersäure oder Salzsäure oder Alaunpulver und Schwefelsäure hin. Als ein gutes Probemittel wird Zitronensäure empfohlen, die die künstliche Patina schädigt, der echten aber nichts anhaben kann.

Wenn das Stück dann noch ein wenig verdrückt, verbeult und zerkratzt worden ist, kann es in den Laden des Händlers kommen und dem unerfahrenen Käufer als alt verkauft werden.

Die Literatur schweigt sich über Zinnfälschungen fast aus. Es sind nur zwei kurze Angaben, die mir darüber zu Gesicht gekommen sind, und die ich hier wiedergeben möchte. Beide führen nach Eger,

---

[1]) 1914, S. 385.
[2]) 1893, S. 304.

was wohl auf einen besonderen Betrieb der Fälschungen schließen läßt. Eigene Erfahrungen hierüber stehen mir nicht zu Gebote.

Endel schreibt in seinen Fälscherkünsten:[1]) „Ein Zinngießer in Eger verfertigt in altertümlichen Formen und mit mehr oder minder gleichzeitigen Ornamenten Krüge, Becher, Flaschen u. dgl. mehr, die nur noch geringer Nachhilfe und des Wegschleifens seiner Marke bedürfen, um als alt verkauft werden zu können.“ Während Tischer[2]) folgendes angibt: „In Eger werden in neuerer Zeit alte Zinngegenstände graviert, auch gebuckelt und damit der Antikenmarkt überschwemmt. Diese Neugravierungen sind meistens ziemlich geschmacklos angeordnet. Immerhin gehört ein Kennerauge dazu, diese Gegenstände von Originalen zu unterscheiden. Die wichtigsten Erkennungszeichen sind die scharfen Ränder der Gravierung und die künstliche Patina. Letztere zeigt meistens eine dichte, grauschwarze Farbe, in der Gravierung ein tiefes Schwarz, während die Originale eine durchsichtige, blaugraue Patina haben.“

Unter „Halbfälschungen“ oder „Verschönerungen“ haben wir solche Stücke zu verstehen, bei denen eine alte, womöglich auch alt gestempelte zinnerne Schale, Kanne o. ä. in unserer Zeit zum Teil oder ganz ihren dekorativen Schmuck erhalten hat. Daß ich die getriebenen Schalen eigentlich alle hierzu rechne, habe ich oben (S. 26f.) bereits angedeutet. Bei den durch Flecheln oder Gravieren vorgenommenen Verschönerungen ist das Erkennen nicht immer ganz leicht. Aber ein durch vieles Sehen und Vergleichen geschultes Auge wird besonders bei der Schrift, den Jahreszahlen, die bei Fälschungen fast nie fehlen, dann aber auch bei der sonstigen Zeichnung an einer gewissen Ängstlichkeit, Unausgeglichenheit oder an Widersprüchen zumeist die moderne Hand herausfinden.

Ich möchte indessen nicht unerwähnt lassen, daß solche „Verschönerungen“ auch vereinzelt in früheren Zeiten vorgenommen worden sind. So habe ich einmal einen Innungspokal in Händen

---

[1]) 1909, S. 205.

[2]) Kunst u. Kunsthandwerk, 1917, S. 240.

gehabt, der aus dem 17. Jahrhundert stammte, bei dem einige seiner Verzierungen und Inschriften im 18. Jahrhundert angebracht worden waren.

Von den „Ganzfälschungen", d. h. solchen, bei denen nichts von einer älteren Zinnarbeit mehr zugrunde liegt, sind diejenigen am schwersten erkennbar, die aus alten Formen gegossen und mit alten Stempeln bezeichnet sind. Es gibt noch einige in den Familien weitervererbte Zinngießerwerkstätten, die beides aus Urväterzeit besitzen. Wenn der heutige Zinngießer diese in der richtigen Weise benutzt, so ist es kaum möglich, mit Sicherheit alt oder neu zu unterscheiden, es sei denn, daß man dies an der Patina feststellen kann. Dies dürfte aber auch kaum nötig sein, denn dann ist eben alt oder neu gleichwertig. In den meisten Fällen lassen indessen diese neuen Arbeiten die solide technische Ausführung vermissen, haben eine mit der Marke nicht in Einklang zu bringende Mischung oder zeigen ähnliche Widersprüche auf. Das alles sind Dinge, die nicht sein müssen, aber häufig genug vorkommen und damit die besten Erkennungsmerkmale für Fälschungen geben.

Die große Beliebtheit, der sich die aus der Renaissance stammenden reliefierten Zinnwerke zu unserer Zeit zu erfreuen haben, und ihre damit zusammenhängende außerordentlich hohe Bewertung, hat natürlich vielfach zu ihrer Nachbildung gereizt. Da man dabei zumeist gezwungen gewesen ist, sich die Formen neu anzufertigen, hat derjenige, der ein solches Werk beurteilen will, außer auf das, was von den eben besprochenen Fälschungen gesagt ist, auch noch auf den Stoff zu achten, aus dem die Formen früher hergestellt worden waren und heute hergestellt sind.

Der Anonymus R. v. S. schrieb 1884 über Fälschungen von Apostel-, Kurfürsten- usw. Tellern folgendes:[1]) „Sie sind sämtlich in Sand- oder Gipsform gegossen und haben daher nicht die Schärfe und Präzision alter Teller, sind zweitens viel schwerer, da sie im Guß stärker ausfallen und nicht sorgfältig genug abgedreht sind, und enthalten drittens viel mehr Blei als die alten, deren Legierung

[1]) Zeitschrift f. Kunst- und Antiquitätensammler, 1884, S. 110 b.

gesetzlich bestimmt war. Gefährlich können derartige Imitationen daher kaum werden."

So leicht, wie man hiernach glauben sollte, ist nun heutzutage die Unterscheidung kaum mehr, denn in den 35 Jahren, die seitdem verflossen sind, haben die Fälscher eine Menge hinzugelernt. Die Untersuchung indessen, ob man es hier mit dem Guß aus einer Messing-, Eisen-, Gips- oder Sandform zu tun hat, und ob es sich um Heiß- oder Kaltguß handelt, dürfte sicher auch uns noch in vielen Fällen zum Ziele führen.

An dieser Stelle über Zinnfälschungen eingehender zu sprechen, ist für mich deshalb besonders schwer, weil ich den Umstand berücksichtigen möchte, daß meine Ausführungen nicht nur den Sammlern, sondern auch den Fälschern vor Augen kommen werden. Und es dürfte wenig klug gehandelt sein, wenn man diesen die Merkmale aufzählen wollte, an denen man ihre Fälschungen erkennen kann. Sie werden sie eben in Zukunft zu vermeiden suchen.

Ich habe deshalb meine Hinweise ganz allgemein gehalten und nur Einzelheiten angegeben, die von anderen bereits gedruckt worden waren. Allzuviel werden solche Angaben auch nicht nützen können, da die Fälle immer wieder anders liegen. Das beste Mittel, sich auf diesem Gebiete vor Enttäuschungen zu schützen, wird für den Sammler immer das sein, sich selbst ein möglichst umfassendes Spezialwissen anzueignen. Er muß viel gutes Zinn sehen und vergleichen, Techniken kennen lernen und sich klarmachen, wie diese früher gehandhabt wurden, und wie man jetzt dabei verfährt. Auch eine gründliche Kenntnis des alten Markenwesens kann, wie ich schon andeutete, hier manchmal von Nutzen sein. Er muß wissen, welche Metallmischungen früher verlangt wurden, und darauf achten, ob die Patina und die Beschädigungen natürliche oder künstliche sind.

Dem Sammler für alles dies eine kurze Einführung zu geben, eine Grundlage, auf die er sein zum erfreulichen Sammeln nötiges Wissen aufzubauen vermag, das ist der eigentliche Zweck des vorliegenden Buches.

VII. Zinnliteratur.

Balet, Das alte Zinngießerhandwerk in Ulm, Cicerone, 1912, S. 887 ff.

Bapst, L'étain, 1884.

Berling, Sächsische Zinnmarken, im Kunstgewerbeblatt III, 1887, S. 133 ff.

— Stadtmarken der Zinngießer von Dresden, Leipzig und Chemnitz, Neues Archiv f. sächs. Gesch. XVI, 1895, S. 123 ff.

— Stadtmarken sächsischer Zinngießer, 1913.

Braun, Ein Werk des Joachimstaler Zinngießers Hans Wild, in Kunst und Kunsthandwerk, 1914, S. 533 ff.

Brauns, Warum sind Zinngeräte aus der Bronzezeit selten? „Aus der Natur", 1906, S. 737 ff.

Dietz, Das Frankfurter Zinngießergewerbe und seine Blütezeit im 18. Jahrhundert, 1903.

Demiani, F. Briot, C. Enderlein und das Edelzinn, 1897.

— Darf man die Marsschüssel und -kanne F. Briot zuschreiben? Repertorium f. Kunstwissensch., 1899, S. 306 ff.

— Eine neuentdeckte Arbeit C. Enderleins? Zeitschrift f. bildende Kunst, 1899, S. 205 ff.

— Zinn, in den Mitteilungen des Nordböhm. Gewerbemuseums, 1900, S. 33 ff.

— Sächsisches Edelzinn, Neues Archiv f. sächs. Gesch., 1904, S. 1 ff. u. S. 305 ff.

— Neues über altes Edelzinn, Dresdner Jahrbuch, 1905, S. 55 ff.

— Eine bisher unbekannte Arbeit von Melch. Horchheimer, Kunst u. Kunsthandwerk, 1907, S. 82 ff.

von Falke, Über altes und neues Zinngerät, Kunstgewerbeblatt, 1895/96, S. 165 ff.

Focke, Vom bremischen Zinngießeramt, Mitteilg. des Gewerbemuseums zu Bremen, 1887, S. 33 ff.

— Bremische Werkmeister, 1890.

Graul, Von der Zinnausstellung in Frankfurt a. M., Kunstgewerbeblatt 1885/86, S. 198 ff.

Gurlitt, Die Dresdner Ausstellung alter Zinnarbeiten, Kunstgewerbeblatt, 1890, S. 22 ff.

Halm, Das Zinn im Kunsthandwerk, Zeitschr. des bayr. Kunstgewerbevereins, 1895, S. 8 ff.

Hintze, Die schlesischen Zinngießerwerkstätten, Jahrbuch des schlesischen Museums für Kunstgewerbe, 1909, S. 169 ff.

— Eine schlesische Zinnkanne vom Jahre 1506, Cicerone, 1910, S. 303 ff.

— Schlesische Zinngeräte mit geätztem und gegossenem Dekor, Cicerone, 1910, S. 485 ff.

Karafiat, Zinn und Zinngießer in Teplitz, Tätigkeitsbericht der Museumsgesellschaft in Teplitz 1915/16.

Lacher, Hostienbehälter im Museum zu Graz, Kunst und Kunsthandwerk, 1906, S. 596.

Lessing, Fr. Briot und C. Enderlein, Jahrbuch der preußischen Kunstsammlungen, X, 1889, S. 171 ff.

— Künstlerisches Zinngerät im 16. Jahrhundert, „Das Museum" II, S. 65 ff.

Macht, Das Zinn im Kunsthandwerk, Mitteilg. d. Museums für Kunst u. Industrie, 1893, S. 409 ff. u. 428 ff.

Malcolm Bell, Old pewter, 1907.

Massé, Pewter plate, 1910.

— Cats on old pewter, 1911.

Reyer, Zinn, 1881.

Richter, Zink, Zinn und Blei, 1883.

Rziha, von, Böhmische Zinngefäße, Mitteilg. der Zentralkommission zur Erforschung u. Erhaltung der Kunstdenkmale, 1892, S. 27 ff.

Salmon, Art du potier d'étain, 1788, deutsch v. Rosenthal, 1795.

Schirek, Das Zinngießerhandwerk in Mähren, Mitteilg. d. Mähr. Gewerbe-Museums in Brünn, 1893, S. 37 ff, 1894, S. 129 ff., 1899, S. 49 ff., 1900, S. 165 ff., 1904, S. 145 ff.

Stieda, Das Amt der Zinngießer in Rostock, Jahrb. d. Vereins f. mecklenburg. Geschichte, 1888, S. 131 ff.

— Hansische Vereinbarungen, Hansische Geschichtsblätter, 1886.

— Wie man in Alt-Riga Kannen goß, Mitteilg. aus d. livländischen Geschichte, 1888, S. 222 ff.

Stockhauer, Das Zinn im Kunstgewerbe, Kunst und Gewerbe, 1879, S. 361 ff.

Tischer, Das Zinngießerhandwerk in Böhmen, Kunst u. Kunsthandwerk, 1917, S. 231 ff.

Töpfer, Das Gebrauchszinn, Mitteilg. des Gewerbe-Museums zu Bremen, 1902, S. 81 ff.

Walcher-Moltheim, von, Deutsches und französisches Edelzinn in zwei Wiener Sammlungen, Kunst und Kunsthandwerk, 1904, S. 65 ff.
— Deutsches Edelzinn im Museum zu Salzburg, Kunst und Kunsthandwerk, 1910, S. 646 ff.
Zöllner, Zinnstempel und Zinnmarken, Zeitschrift f. bild. Kunst, 1898, S. 159 ff.
Zukal, Troppauer Zinngießer bis zum Beginn des 19. Jahrhunderts, Zeitschrift für Gesch. und Kulturgeschichte Österr.-Schlesiens VIII 1—2.

Namensregister.

Die schräg stehenden Zahlen deuten darauf, daß hier die Zinnmarke angegeben ist.

Altenberg 10 f., *165*.
Andreae, Zinngraveur, Freiberg 21.
Annaberg 104, 112, 115 f., 120, *165*.
Ansbach 134 ff.
Augsburg 11, 25, 99 f., 121, 138, 156, *164*, *166*, *171*, 180.

Baden *168*, 185.
Bäringen 13.
Basel *167*, 203 f.
Berlin 157 f., *164*.
Bern *164*, 205.
Bischofswerda *164*.
Böhmen 10, 197.
Brandenburg 159.
Bremen 28 f., 161 ff., *167*, *171*, 192.
Brieg 157, 161.
Briot, Fr., Zinngießer und -modelleur 74 ff.
Brügge 11.
Brünn 200.
Buchholz 115.
Budweis 198.

Chemnitz *165*.
Clement, Zinngießer, Olmütz 202.
Crottendorf 117.

Dresden 118, 157, 163 f., *165*, 193, 195.

Eger *200*.
Ehrenfriedersdorf 10 f.
Eibenstock 10, *166*.
am Ende, J. M., Zinngraveur 21.
Enderlein, Casp., Zinngießer und -modelleur. 88 ff.

Faust, Js., Zinngießer 76, 84.
Fleischmann, Zinngießer, Sprottau 20.
Flötner, P., Bildschnitzer 102 f.
Frankfurt a. M. *186* f.
Frankreich 74 ff.
Frantze, A., Zinngießer, Dresden 118.
Freiberg 109, 133, *165*, 113.
Freiburg i. Br. 161 f.

Geier 10.
Geising *165*, 174.
Gottleuba *166*.
Gottesgab 10, 11.
Graupen 10, 13, 198.
Greiz *165*, 196.
de Gros, Zinngraveur, Prag 21.
Grüneus, Sim., Zinngießer, Basel 204.

Haag, J. F., Zinngraveur 139.
Hagemester, D., Zinngießer, Lübeck 191.
Halbritter, Zinngießer, Hirschberg 67.
Hamburg 153, 155, *192*.
Hannover 161.
Harscher, Mart., Zinngießer, Nürnberg 89.
Hase, Hans, Zinngießer, Innsbruck 202.
Haydel, Er., Zinngießer, Lienz 202.
Hengstenerben 13.
Hirschberg 67.
Hof *165*.

Horchheimer, Melchior, Zinngießer, Nürnberg 95.
Horchheimer, Nicolaus, Zinngießer, Nürnberg 26, 96 f.
von der Hude, Zinngießer, Lübeck 190 f.
Hübschmann, G., Siegelgraber, Nürnberg 178.

Iglau *202*.
Innsbruck *202* f.

Joachimsthal 110, *166*, 198.
Johanngeorgenstadt *165*.
Jost, Pet., Zinngießer, Bremen 28 f.

Kamm, J. P., Zinngießer, Straßburg 178, 188.
Kandler, H. G., Zinngießer, Leipzig 122.
Karlsbad 199.
Klingling, Zinngießer, Frankfurt a. M. 186.
Koch, Melch., Zinngießer, Nürnberg 27, 89.
Köln 11, 161, *167*, 185.
Königsberg *168*.
Königsgrätz 198.
Königstein 118.
Kuttenberg 198.

Langensalza 195.
Lauban *166*.
Leipzig 119, 160 f., *165*, 168, 193, 195.
Leonhard, Zinngießer, Innsbruck 202.
Lichtenhahn, H., Zinngießer, Schneeberg 102.
Liegnitz 157, 161, *166*.
Lindner, H., Zinngießer, Basel 204.
Lobsinger, Hans, Zinngießer, Nürnberg 89.
Locher, Zinngraveur 21.
Lommatzsch *174*.
Löwenberg 66, 197.
Lübben 67.
Lübeck 30 f., 153, 156, 160 f., *170*, 190.
Luneville *76*.
Luzern *204*.

Mähren 200 ff.
Mährisch Trüban 202,
Mainz 157, 161, *170*, 185.
Marienberg 109, *165*.
Marseille 11.
Martin, Zinngießer, Innsbruck 202.
Mayr, Konr., Augsburg 13 ff.
Meisel, Zinngraveur 21.
Mügeln *174*.
München 130, *182*.

Neustadt i. S. 174.
Nürnberg 11, 67, 87 ff., 120, *166*, *170*, 180 f.

Öderan *174*.
Olmütz 202.
Ölsnitz 196.

Peters, Joch., Zinngießer, Lübeck 190.
Petersen, Gerd, Zinngießer, Lübeck 169.
Pfretzschner, A., Leipzig 121.
Pirna *174*.
Platten 10, 14.
Plauen *165*.
Prag 198, *200*.
Preisensin, A., Zinngießer, Nürnberg 97.
Preußen 160.

Raigern 32 f., 54.
Reichenbach 196.
Regensburg 24, *166*, 178, 182.
Reval 161.

Riga 161.
Roßwein *174*.
Rößke, Gelbgießer, Lübeck 31.
Rostock 153, 156, *165*, 193.
Rudel, Zinngraveur, Liegnitz 21.

Sachsen 10, 100 ff., *169*, 172 ff., 193 ff.
Sagan 61, 197.
Salzburg 62.
Schaffhausen *204*.
Schirmer, Jak., Zinngießer, St. Gallen 206.
Schlaggenwald 10, 13, 198.
Schlesien 59 ff., 196 f.
Schneider, Zinngraveur, Freiberg 21.
Schneeberg 102, 104, 121, *165*, 195.
Schönbrunner, C., Zinngießer, Zug 204 f.
Schönfeld 10, 13, 198.
Schumann, Ad., Zinngießer, Geising 21.
Schweidnitz 63, 197.
Schweiz 203 ff.
Seger, W., Siegelgraber, Nürnberg 178.
Seyda *174*.
Solothurn *204*.
St. Gallen *205* f.
Steiermark 123.
Stettin 153, 161.
Stralsund 153.
Straßburg *76*, 187 f.
Straubingen, Caspar von, Zinngraveur 21.

Täschler, Jak., Zinngießer, St. Gallen 206.
Teplitz 53.
Thoma, F., Zinngießer, Hainichen 174.
Thossen 117.
Tirol 202 f.
Thum (Sachsen) *165*.
Thum (Schweiz) *205*.
von Trenck 22.

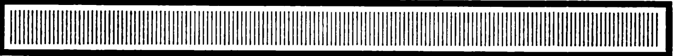
Ulm 71, *184*.

Vogel, Chr., Zinngraveur 21.
Vogtland 196.
Voß, Joach., Zinngießer, Rostock 169.

Wallis 207.
Warschau 140.
Weigel, C. G., Zinngraveur, Leipzig 21.
Weise, P., Zinngießer, Zittau 100, 104.
Wenzel, Zinngießer, Olmütz 202.
Wertheim 137 f.
Wien 155 f., 160.
Wilde, C. F., Zinngießer, Großenhain 174.
Wilsdruff *174*.
Winterthur *204*.
Wismar 153.
Wittenberg 195.
Wolkenstein *174*.
Württemberg 162, *168*, 184.
Würzburg 156, 167, 180 f.
Wyl *207*.

Zinnwald 11.
Zittau 100, 104, 145, *165*, 193, 196.
Zöblitz 115.
Zschopau *174*.
Zug *204*.
Zürich *204*.
Zwickau *102*.







BIBLIOTHEK FÜR KUNST- UND ANTIQUITÄTENSAMMLER 11
E. v. BERCHEM
SIEGEL



